

<<简明冷冲压工手册>>

图书基本信息

书名：<<简明冷冲压工手册>>

13位ISBN编号：9787111007012

10位ISBN编号：7111007018

出版时间：1998-07

出版时间：机械工业出版社

作者：简明冷冲压工手册编写组 编

页数：422

字数：381000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<简明冷冲压工手册>>

内容概要

本手册共分十七章，主要介绍冷冲压基本知识、常用数学计算、极限与配合、冷冲压常用材料规格及性能、冷冲压用的设备、排样的选择等，并着重介绍冲裁、弯曲、拉深、冷挤压、成形等工艺。本手册所列数据资料，大部分取自生产第一线，采用的技术标准均选自最新国家标准、部颁标准和行业标准，并对新旧标准作了对照。

本书在在1991年第2版的基础上修订的。

在修订过程中，力求尽量采用最新标准和法定计量单位。

在修订过程中，力求尽量采用最新标准和法定计量单位。

本手册内容丰富、取材先进，具有简明，实用的特点。

适合机械、电器、仪表、电子、轻工等行业从事冷冲压生产的工人使用，也可供从事冷冲压和冲模制造的工程技术人员参考。

<<简明冷冲压工手册>>

书籍目录

前言第一章 常用数学计算 一、常用数学符号 二、常用数学公式 三、各种几何图形的面积计算 四、各种几何体的表面积和体积计算 五、弦、弧长计算 六、计算器的使用方法 七、三角函数表第二章 极限与配合 一、极限与配合的基本知识 二、极限与配合制 三、表面形状和位置公差 四、表面粗糙度 五、冲压件公差标注规范第三章 冷冲压常用材料 一、钢铁产品牌号表示方法 二、国内外钢铁产品牌号对照 三、常用冲压材料的力学性能 四、冲压用材料常用试验方法 五、材料性能与冲压工艺方法的适应性 六、冷冲压常用材料的规格第四章 冷冲压用设备 一、冷冲压用设备的分类 二、冲床传动方式 三、冷冲压设备的适用工艺范围 四、常用冷冲压设备的主要规格参数 五、冲压设备的安全装置第五章 冷冲压工作的类别 一、冷冲压工作的分类 二、冷冲压工序的工作性质 三、冷冲压模具常用结构第六章 排样的选择 一、排样方法 二、圆形工件排样及材料利用 三、排料搭边和侧搭边数值选用 四、条料和卷料宽度的计算第七章 冲裁 一、冲裁模间隙 二、冲裁模凸模和凹模刃口尺寸计算 三、冲裁力的计算 四、冲裁用凸模和凹模 五、级进冲裁模 六、硬质合金冲裁模 七、非金属材料的冲裁 八、汽车覆盖件冲裁模 九、冲裁件工艺性 十、冲裁件质量检查和分析 十一、冲裁工艺方案的确定第八章 精密冲裁 一、光洁冲裁法 二、整修法 三、精冲第九章 弯曲 一、弯曲的基本知识 二、弯曲毛坯尺寸计算 三、回跳 四、弯曲力的计算 五、弯曲模尺寸计算 六、弯曲件的工序安排和典型工件弯曲模结构介绍 七、弯曲件的质量分析第十章 拉深 一、拉深的基本知识 二、拉深的工艺性 三、拉深坯料尺寸的计算 四、拉深系数和拉深工艺的确定 五、其它拉深方法 六、拉深力的计算 七、拉深模具参数选用 八、拉深用润滑剂 九、拉深中的热处理 十、拉深件的切边 十一、拉深件的质量和质分析第十一章 冷挤压 一、冷挤压的基本知识 二、冷挤压毛坯 三、冷挤压力的计算第十二章 体积冲压 一、常用体积冲压的方法 二、压印 三、墩粗 四、顶墩 五、立体成形 六、精压 七、金属超塑性加工第十三章 成形 一、起伏成形 二、翻边 三、胀形 四、缩口 五、整形第十四章 简易模具冲压和冲压新技术 一、低熔点合金冲压模具 二、锌基合金模具 三、橡皮冲压 四、组合冲压 五、简易冲模的种类和特征比较 六、液压成形 七、用数控冲床冲压第十五章 冷冲压工艺规程的编制 一、冲压工艺规程编制的主要依据 二、冲压工艺规程的编制 三、工艺验证第十六章 冷冲压生产技术和安全 一、冷冲压生产安全 二、安全操作规程 三、模具安装和调试 四、冷冲压自动送料装置 五、冷冲压模具的寿命 六、冷冲压生产的经济分析第十七章 冲压模具 一、冲压模具常用材料 二、冲压模具零件的技术要求 三、模具加工技术 四、冲压模具标准化 五、冲压模具常用紧固件和弹簧附录 附录A 本手册所用法定计量单位表 附录B 常用轴孔极限偏差速查表

<<简明冷冲压工手册>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>