

<<板金冲压工艺与窍门精选(上册)>>

图书基本信息

书名：<<板金冲压工艺与窍门精选(上册)>>

13位ISBN编号：9787111083566

10位ISBN编号：7111083563

出版时间：2001-1-1

出版时间：机械工业出版社

作者：曹强利

页数：387

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>

前言

本集连同已出版的三集《实用板金冲压工艺图集》，汇集了各国各种文字近30年来出版的科技书刊中，有关板金冲压专业的先进工艺与窍门六千余例，其中有关于板金冲压方法与模具设计的，可直接作为他山之石，为我所用。

有的是有指导性的资料，指出各种板金冲压工艺应遵循的、迄今仍是至理箴言的规律。

还汇集了一些可在工艺设计中供查阅的各种图表数据与工艺计算方法。

除可以丰富专业知识外，还提供了大量可供选用和参考的工艺方案和模具设计实例。

这些对于优化产品质量、提高劳动生产率和降低成本诸方面，都可以收到立竿见影的效果。

钣金冲压成形件从小至钟表仪器，直至家庭生活用品如家电、炊具、洗衣机和电冰箱等，大至对产品轻型化要求高的各种交通工具如汽车和船舶，特别是飞机、火箭和各种航天飞行器，关系到国计民生和国防工业。

希望本书能够对这诸多方面，作出一定的贡献。

<<板金冲压工艺与窍门精选(上册)>>

内容概要

本集连同已出版的3集《实用板金冲压工艺图集》，汇集了国内外近30年来出版的书刊中，有关板金冲压的先进工艺与窍门6000余例。

其内容包括：板金体的工艺性及应用、模具设计要领、冲裁、剪裁与截断、冲孔和冲槽、弯曲、压延、旋压、卷边与翻边、扩口、缩颈、胀形、成形、高能率成形、修边与校形、多工序成形、体积成形、模具结构与制造、模具的装配与维护等。

《板金冲压工艺与窍门精选（上册）》供从事板金冲压的工人、技术人员使用，也可供相关专业师生参考。

书籍目录

1 板金件工艺性、应用与模具设计要领1.1 板金件工艺性1.2 板金件的应用与设计1.3 模具零部件设计要领1.4 选用简单冲裁模和冲孔模的条件2 冲裁2.1 排样2.2 冲裁模设计技巧2.3 涂层板与非金属板的冲裁2.4 钢带冲裁模2.5 冲切模2.6 精密冲裁3 剪裁与截断3.1 板料与型材的剪切3.2 截管工艺3.3 线材截断装置3.4 棒料截断装置4 冲孔和冲槽4.1 各种冲孔工艺与模具4.2 成形件冲孔模4.3 管件冲孔模4.4 冲孔装配方法4.5 凸模折断原因与防止方法5 弯曲5.1 弯曲模设计技巧5.2 一般弯曲工艺与工装5.3 摆块弯曲模5.4 锁边方式5.5 管件弯曲工艺与工装5.6 线材弯曲工艺与工装5.7 压弯5.8 用橡胶的弯曲工艺与模具5.9 滚弯5.10 弯曲件回弹与消除方法6 压延6.1 一般压延工艺与模具6.2 锥形件压延工艺与模具6.3 液垫压延6.4 特种压延工艺与模具6.5 变薄压延7 旋压与旋薄7.1 旋压7.2 旋薄8 卷边和翻边8.1 卷边8.2 翻边9 扩口10 缩颈10.1 棒料缩径10.2 管子缩径10.3 锥管成形工艺与装置11 胀形12 成形12.1 一般工件的成形工艺与工装12.2 板件成形工艺与工装12.3 管件成形工艺与工装12.4 橡胶成形工艺与工装12.5 高速成形工艺与工装12.6 型材滚弯成形12.7 高温成形13 高能率成形13.1 高速所压成形13.2 爆炸成形13.3 液内放电成形13.4 电磁波成形14 修边与校形14.1 修边14.2 校形15 复合模16 连续模17 多工序成形18 体积成形18.1 一般体积成形工艺18.2 压印18.3 挤压工艺与挤压工艺与工装18.4 顶镦18.5 旋锻19 装配工艺20 模具构造和制造20.1 模具构造20.2 模具制造20.3 凸模和凹模20.4 模具附件与机床21 进料出件机构21.1 进料出件机构21.2 导料机构21.3 挡料机构22 压床、附件与用具22.1 压床22.2 冲床附件22.3 工夹具与用品23 钳工23.1 拆装工艺与工具23.2 去毛刺和断茬方法与工具23.3 钳工工作与工具23.4 钳工工具与用品24 起吊和搬运工具24.1 起吊工具24.2 搬运工具25 润滑26 技术安全27 模具和冲床有关计算方法与图表27.1 一般计算方法与图表27.2 有关弯曲的算式和图表27.3 有关压延的算式和图表27.4 有关橡胶成形和冲床的技术资料参考文献

章节摘录

图4.2—16是在板件斜边上冲孔的斜楔模。

上模下行时，斜楔1压上模轨道内滑动的斜楔4沿下模块3的斜面滑动。

固定在斜楔4上的凸模对被上模压料板6压着的板件5斜边进行冲孔。

上模上行时，斜楔4带着凸模被弹簧压回到被挡板2限制的原位。

模具设计要点是下模块3的斜面与凸模中线准确平行。

斜楔4的进退保持在凸模的固定中线上进行。

滑动部分都有耐磨板。

图4.2-17是绕壳件冲槽模。

一种过滤用壳件7沿周冲八个槽，底孔是已经冲好的。

扳开支架6上的肘节夹具5，将壳件插到角状凹模10上，由夹具5夹紧，夹具的枢销插入壳件中心孔。

棘轮2用两个销子插入壳件两个底孔内。

上模下行，由凸模8冲个槽。

上模上行时，棘爪1拨动棘轮2与壳件转个角度，冲第二个槽。

如此将八个槽冲完。

棘轮坐在夹座4的轴承3上。

紧靠壳件上面有个卸料板9。

.....

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>