

<<多工位级进模设计与制造>>

图书基本信息

书名：<<多工位级进模设计与制造>>

13位ISBN编号：9787111195214

10位ISBN编号：7111195213

出版时间：2006-10

出版时间：机械工业出版社

作者：陈炎嗣

页数：602

字数：952000

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>

<<多工位级进模设计与制造>>

内容概要

本书共10章，第1章对多工位级进模的特殊作用、特点、使用条件等方面作了论述。

第2章至第7章，分别就以下几方面作了较为系统的阐述；级进模设计基础与冲压工艺分析；排样的优化设计；带料多工位连贯拉深排样设计和工艺计算；步距与定距定位方式；凸、凹模的结构和固定；多工位级进模的结构件及有关装置的设计方法、要点、技巧、结构形式等。

第8章介绍了实用多工位级进模32例，如空调器翅片模，带有总裁、压弯、成形的级进模，微型壳类件连贯拉深模，硬质合金长寿命级进模等。

在这些实例中，传统与现代结合，更多的现代的“三高”模具结构，从不同角度可以了解这些模具的具体结构特点。

第9章介绍了级进模霉烂的选用与热处理。

第10章介绍级进模的制造和装配要点，关键零件加工举例，以及级进模的试冲、调整、维修、保养要领等。

最后为附录，选编了模具设计中常用的一些参数。

本书可供从事冲模设计的技术人员和相关工艺人员使用，也可供有关专业院校师生参考。

<<多工位级进模设计与制造>>

书籍目录

前言第1章 概论 1.1 多工位级进模的特殊含义 1.2 多工位级进模的冲压特点与功能 1.3 多工位级进模的分类和命名 1.4 多工位级进模的使用条件与合理应用 1.5 多工位级进模设计步骤和注意事项 1.6 多工位级进模的基本结构第2章 级进模设计基础与冲压工艺分析 2.1 级进冲裁与工艺性 2.2 级进弯曲与工艺性 2.3 级进拉深与工艺性第3章 排样的优化设计 3.1 排样的作用与重要性 3.2 排样时应考虑的问题 3.3 载体的种类与特点 3.4 条料的排样技巧 3.5 排样图的画法与表示 3.6 排样实例第4章 带料多工位拉深排样设计和工艺计算 4.1 带料多工位连续拉深的特点和应用 4.2 带料连贯拉深的毛坯直径、料宽和步距的计算 4.3 带料拉深系数和相对拉深高度 4.4 带料连续拉深工艺计算 4.5 带料连续拉深工艺计算示例 4.6 带料连续拉深工序(排样)图例第5章 步距与定距定位方式 5.1 步距的确定与步距精度 5.2 料宽的确定 5.3 条料的一般定距定位 5.4 条料的导正定距定位 5.5 条料的混合定距定位应用第6章 凸、凹模的结构和固定 6.1 凸、凹模的作用与设计原则 6.2 凸模 6.3 凹模 6.4 凸、凹模的互换性第7章 多工位级进模的结构件及有关装置 7.1 冷冲模架与导向装置 7.2 卸料装置 7.3 弹性元件 7.4 导料装置 7.5 顶出装置 7.6 限位装置 7.7 斜楔与滑块装置 7.8 倒冲装置 7.9 间歇切断装置 7.10 微调装置 7.11 安全监测保护装置 7.12 防止废料(制件)的上浮与下堵 7.13 其他零部件及设计要素第8章 多工位级进模应用范例 8.1 空调翅片多工位级进模 8.2 冲裁多工位级进模 8.3 冲裁、压弯多工位级进模 8.4 带料连续拉深级进模 8.5 硬质合金多工位级进模第9章 级进模主要零件材料与热处理 9.1 选用模具材料的基本要求与原则 9.2 级进模用材料 9.3 级进模零件材料选用与热处理需求第10章 级进模的制造与装配要点 10.1 级进模的加工特点与制模设备 10.2 级进模制造工艺规程的制定 10.3 冲模(级进模)零件加工过程中各工序的加工要点 10.4 不同加工方法可能达到的精度和表面粗糙度 10.5 硬质合金的加工 10.6 钢结硬质合金的加工 10.7 硬质合金与钢结硬质合金工件的研磨 10.8 凸、凹模等关键零件加工工艺过程举例 10.9 级进模的装配 10.10 级进模的试冲与调整 10.11 级进模的保养与维修附录参考文献

<<多工位级进模设计与制造>>

编辑推荐

本书是为了满足模具行业从业人员的需要，加快掌握和应用精密多工位级进模的设计与制造技术。本书没有深奥的理论、复杂的计算公式，但内容丰富，由浅入深，图文并茂，实例充分，无论对初学者或者在职的模具专业人员都比较实用。

本书内容包括设计与制造，共10章，并附有附录。

各章针对题目均作了比较详细的分析与介绍。

其中排样设计是多工位级进模设计中的重点之一。

排样也是模具结构设计的基础和主要依据，须在模具结构设计之前作好这项工作。

排样设计的好坏，关系到模具结构的繁简和冲压工艺的合理安排，即能否经济而合理地冲出合格的制件来，它需要设计人员有多年的实践经验积累和理论指导下的灵活运用技巧，文内作了较多的论述。

<<多工位级进模设计与制造>>

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>