

<<冲压模具技术>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具技术>>

13位ISBN编号：9787111199281

10位ISBN编号：7111199286

出版时间：2007-1

出版时间：机械工业

作者：范玖红

页数：122

字数：195000

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>

<<冲压模具技术>>

内容概要

本教材是为适应中等职业教育教学改革的需要编写的。

全书共分6章，分别为：认识冲压、冲裁、弯曲、拉深、其他冲压方法和冲压模具钳工实训。

本书可作为中等职业学校模具专业及数控技术应用专业的教材，也可作为中等职业学校机械类专业教材及机械工人岗位培训教材和自学用书。

<<冲压模具技术>>

书籍目录

前言第一章 认识冲压 第一节 冲压概述 第二节 冲压加工的基本工序第二章 冲裁 第一节 冲裁变形过程 第二节 冲裁间隙 第三节 冲裁力的计算 第四节 凸模与凹模刃口尺寸的确定 第五节 冲裁件的工艺性分析 第六节 排样与搭边 第七节 冲裁模的典型结构 第八节 冲裁模具各部件的结构设计及选用第三章 弯曲 第一节 弯曲变形的特点 第二节 弯曲卸载后的回弹 第三节 弯曲件的工艺性分析 第四节 弯曲件展开长度及弯曲力的计算 第五节 弯曲模的典型结构第四章 拉深 第一节 圆筒形件拉深变形分析 第二节 拉深件坯料尺寸的计算 第三节 压边力与拉深力 第四节 无凸缘圆筒形件的拉深 第五节 有凸缘圆筒形件的拉深 第六节 拉深模的典型结构 第七节 其他形件拉深第五章 其他冲压方法 第一节 胀形 第二节 翻孔与翻边 第三节 缩口 第四节 旋压 第五节 校形第六章 冲压模具钳工实训 第一节 模具钳工基础 第二节 冲压模具材料及热处理 第三节 典型冷冲模装配 第四节 冲压设备 第五节 冲裁模的调试及试冲分析参考文献

章节摘录

版权页：插图：一、冲裁模的分类 随着冷冲压技术的发展和新型模具材料的出现，模具结构也发生了一定的变化，虽然模具结构类型很多，但对其基本要求是：不仅能冲出合格的工件，适应生产批量的需要，而且要求操作方便、生产安全、寿命长、成本低，以及制造和维修方便等。

为便于研究与应用，可将冲裁模按不同的特征进行分类。

1.按工序性质分类 有落料模、冲孔模、切边模、切断模、剖切模、切口模、整修模、精冲模等。

2.按工序的组合程序分类 有单工序模、复合模和级进模。

单工序模又称为简单模，而复合模和级进模又称为复杂模。

1) 单工序模（简单模）：即在一幅模具中只完成一种工序，如落料、冲孔、切边等。

2) 级进模（连续模）：即在压力机一次行程中，在模具的不同位置上同时完成数道冲压工序。

3) 复合模：即在压力机的一次行程中，在一幅模具的同一位置上完成数道冲压工序。

3.按模具导向方式分类 无导向模和有导向的导板模、导柱模、导筒模等。

4.按卸料与出件方式分类 有固定卸料式与弹压卸料式模具；按出件方式可分为顺出件式与逆出件式模具。

固定卸料式模具又称为封闭式模具，弹压卸料式模具又称为敞开式模具，封闭式模具比较安全。

5.按挡料或定距方式分类 有固定挡料式、活动挡料式和侧刃定距式冲模。

6.按凸、凹模所用材料不同分类 可分为普通金属模、硬质合金模、橡胶块冲模、聚氨酯冲模、低熔点合金及锌基合金模等。

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>