

<<汽车覆盖件冲压成形技术>>

图书基本信息

书名：<<汽车覆盖件冲压成形技术>>

13位ISBN编号：9787111372738

10位ISBN编号：7111372735

出版时间：2012-3

出版时间：机械工业出版社

作者：李雅 编

页数：132

字数：212000

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>

## <<汽车覆盖件冲压成形技术>>

### 内容概要

本书系统阐述了汽车覆盖件冲压成形技术。  
全书共分7章，第1章介绍了覆盖件冲压成形的特点和材料等。  
第2章针对拉深、修边、胀形、翻边等冲压基本工序进行成形工艺设计分析。  
第3~5章分别介绍了拉深模、修边模、翻边模的设计。  
第6章介绍了汽车覆盖件模具的制造和调整。  
第7章列举了几个典型汽车覆盖件的冲压工艺过程和模具基本结构。

本书可作为高职高专院校模具设计与制造、锻压、汽车类等专业的教材或参考用书，也可供锻压、汽车及相关行业的工程技术人员使用

# <<汽车覆盖件冲压成形技术>>

## 书籍目录

### 前言

### 第1章 概述

- 1.1 汽车覆盖件冲压成形特点
  - 1.1.1 汽车覆盖件的质量要求
  - 1.1.2 汽车覆盖件的结构特点
  - 1.1.3 汽车覆盖件的成形特点
- 1.2 模型
  - 1.2.1 实体模型
  - 1.2.2 数学模型
- 1.3 汽车覆盖件材料

### 第2章 汽车覆盖件冲压工艺设计

- 2.1 工艺设计基础
- 2.2 工艺设计
  - 2.2.1 工艺设计需要研究的主要问题
  - 2.2.2 加工工艺和工序设计的基本原则
  - 2.2.3 工艺方案
- 2.3 汽车覆盖件拉深工艺设计
  - 2.3.1 拉深工艺特点
  - 2.3.2 拉深方向的设计
  - 2.3.3 压料面的设计
  - 2.3.4 工艺补充部分的设计
  - 2.3.5 拉深筋的作用、种类及设计
  - 2.3.6 工艺孔和工艺切口的设计
- 2.4 汽车覆盖件修边及冲孔工艺设计
  - 2.4.1 修边方向
  - 2.4.2 修边形式
  - 2.4.3 冲孔
- 2.5 汽车覆盖件翻边工艺设计
  - 2.5.1 翻边形式
  - 2.5.2 翻边方向
- 2.6 工艺设计实例
  - 2.6.1 翼子板工艺设计
  - 2.6.2 前门框工艺设计
  - 2.6.3 发动机盖工艺设计

### 第3章 拉深模设计

- 3.1 拉深模的设计要点
  - 3.1.1 小批量生产模具的设计要点
  - 3.1.2 中批量生产模具的设计要点
  - 3.1.3 大批量生产模具的设计要点
- 3.2 拉深模的典型结构
  - 3.2.1 单动拉深模
  - 3.2.2 双动拉深模
- 3.3 拉深模工作零件的结构
  - 3.3.1 凸、凹模的结构
  - 3.3.2 凸、凹模及压边圈的结构尺寸

## <<汽车覆盖件冲压成形技术>>

### 3.4 拉深模的导向零件

#### 3.4.1 单动拉深模的导向

#### 3.4.2 双动拉深模的导向

### 3.5 拉深模的压边零件

#### 3.5.1 单动拉深模的压边

#### 3.5.2 双动拉深模的压边

### 3.6 拉深模的出件和退件装置

#### 3.6.1 出件装置

#### 3.6.2 退件装置

### 3.7 拉深模的限位装置及起吊装夹装置

#### 3.7.1 限位装置

#### 3.7.2 起吊装置

### 3.8 拉深模的排气孔

## 第4章 修边模设计

### 4.1 修边模的分类

#### 4.1.1 垂直修边模

#### 4.1.2 斜楔修边模

#### 4.1.3 垂直斜楔修边模

### 4.2 修边镶块

#### 4.2.1 结构形式

#### 4.2.2 斜楔面垂直修边

#### 4.2.3 立边修边刃口形状

#### 4.2.4 修边镶块接缝

#### 4.2.5 修边镶块的安装固定

### 4.3 斜楔机构

#### 4.3.1 斜楔机构与斜楔图

#### 4.3.2 斜楔机构的设计程序

#### 4.3.3 斜楔机构的形状与尺寸设计

#### 4.3.4 滑块复位方式

### 4.4 修边废料的处理

#### 4.4.1 废料分块与废料刀的配置

#### 4.4.2 修边废料刀的结构

### 4.5 修边冲孔模

## 第5章 翻边模设计

### 5.1 翻边模典型结构

#### 5.1.1 翻边模的类型

#### 5.1.2 翻边凸模的扩张结构

#### 5.1.3 修边件翻边时的定位

#### 5.1.4 翻边时的压料

#### 5.1.5 翻边模的导向

#### 5.1.6 翻边模的退件

#### 5.1.7 翻边模典型结构示例

### 5.2 翻边镶件

#### 5.2.1 翻边轮廓

#### 5.2.2 镶件的分块

#### 5.2.3 凸、凹模镶件尺寸

#### 5.2.4 凸、凹模镶件的交接

## <<汽车覆盖件冲压成形技术>>

### 5.2.5 凸、凹模镶件材料

## 第6章 汽车覆盖件冲压模具的制造与调整

### 6.1 汽车覆盖件冲模的制造特点

### 6.2 汽车覆盖件模具制造设备

#### 6.2.1 基准面加工设备

#### 6.2.2 型面加工设备

#### 6.2.3 研配设备

#### 6.2.4 打磨工具

#### 6.2.5 测量设备

#### 6.2.6 调试设备

#### 6.2.7 激光切割设备

### 6.3 生产技术准备

#### 6.3.1 铸件的准备

#### 6.3.2 模型和样板的制造

### 6.4 拉深模的制造

#### 6.4.1 拉深模的质量要求

#### 6.4.2 拉深模的制造过程

#### 6.4.3 刻模

#### 6.4.4 研修

#### 6.4.5 打磨抛光

#### 6.4.6 拉深筋的安装

#### 6.4.7 坐标孔的加工

### 6.5 修边冲孔模的制造

#### 6.5.1 修边冲孔模的质量要求

#### 6.5.2 修边模制造的生产技术准备

#### 6.5.3 修边模的制造要点

### 6.6 翻边模的制造

#### 6.6.1 翻边模的质量要求

#### 6.6.2 翻边模的制造工艺要点

### 6.7 汽车覆盖件冲压模具的调整

#### 6.7.1 调整的准备

#### 6.7.2 冲模的安装

#### 6.7.3 坐标孔的应用

#### 6.7.4 拉深模的调整

#### 6.7.5 翻边模的调整

#### 6.7.6 落料模、修边(冲孔)模的调整

#### 6.7.7 坯料尺寸的确定

#### 6.7.8 调整过程的其他工作及总结

## 第7章 汽车覆盖件冲压成形应用实例

### 7.1 顶窗盖上体的冲压工艺及模具

#### 7.1.1 顶窗盖上体的成形分析

#### 7.1.2 顶窗盖上体的模具

### 7.2 前围边板的冲压工艺及模具

#### 7.2.1 工艺分析

#### 7.2.2 各工序的模具分析

## 参考文献



<<汽车覆盖件冲压成形技术>>

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>