

<<冲压模具制造技术问答>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具制造技术问答>>

13位ISBN编号：9787122027764

10位ISBN编号：7122027767

出版时间：2008-9

出版单位：化学工业

作者：薛啟翔

页数：425

字数：732000

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>

<<冲压模具制造技术问答>>

内容概要

本书采用问答的叙述方式，介绍了用于冲压模具制造的工艺方法和冲模装配、使用中的有关技术知识。

全书共分十二章，提出问题近500个。分别叙述了；中压模具加工工艺方法、适用加工方法选择、冲模装配、调试和使用中的技术措施、技巧等，介绍了冲模加工中的工艺管理、质量管理和安全技术管理等方面的基本知识。

本书叙述简明直观，实用性很强。可供从事冲压模具加工的技术人员和操作人员使用，也可供相关专业设计人员和大专院校师生参考。

<<冲压模具制造技术问答>>

书籍目录

- 第一章 冲压模具基本知识 1.什么是冷冲压？
冷冲压和热冲压有何区别？
冲压加工有何优越性？
2.冷冲压工序如何分类？
不同工序的工作性质有何不同？
3.模具生产与其他产品的生产有何区别？
其生产模式和加工工艺有何特点？
4.冲模生产过程包括哪几个阶段？
5.模具技术水平如何评价？
6.冲模加工可采用哪几种加工方法？
7.冲模加工常选用哪些加工机床？
- 第二章 冷冲压模具结构 一、冷冲压模具结构 1.冷冲压模具如何进行分类？
2.单工序落料模常采用哪些结构形式？
3.冲孔模的结构形式有哪几种？
4.成形件切边模常用的结构形式是什么？
5.复合冲压模具常用的结构形式有哪些？
6.连续冲裁模常用的结构有哪些？
7.山字形铁芯片冲压常选用哪几种结构的模具？
8.弯曲模具有哪些结构形式？
9.什么是精弯模？
采用什么样的结构形式？
10.通用弯曲模结构有哪些形式？
11.连续弯曲模常采用哪些结构形式？
12.拉深模的基本结构形式是什么？
13.在单动压力机上拉深时，提供和控制压边力大小的结构形式有哪些？
14.带拉深筋（槛）的拉深模结构是怎样的？
15.连续拉深模的结构形式是怎样的？
16.低熔点合金模具常采用哪些结构形式？
17.锌基合金模具常用的结构形式是什么？
18.橡胶冲压模具常用的结构有哪些？
19.冲压送料用自动送料装置有哪些常用的结构形式？
20.冲压工序件二次送料装置常用的结构形式有哪些？
21.冷挤压模具常用的结构形式是什么？
- 二、冲压模具零件 22.冲压模具零件如何分类？
23.冲模用定位零件如何分类？
常用的结构形式是什么？
24.冲模用推件装置的结构形式有哪几种？
- 第三章 模具加工工艺规程 1.什么是模具零件的工艺性？
零件的工艺性对其加工有何影响？
2.什么是模具加工工艺规程？
有何特点？
3.工艺规程编制的原则是什么？
4.模具加工工艺规程编制的依据是什么？
5.编制工艺规程一般有哪些步骤？
6.模具加工工艺规程如何分类？

<<冲压模具制造技术问答>>

7.生产企业如何对工艺规程实施管理？

第四章 冲模零件用材料和坯料准备 一、冲模零件用材料 1.冲模零件对材料有哪些要求？

2.冲模工作零件常选用哪些材料？

3.硬质合金和钢结硬质合金的性能如何？

4.硅钢片冲模的凸、凹模应选用哪些材料？

5.多工位级进模的凸、凹模选用哪些材料制作？

6.不锈钢拉深模的凸、凹模如何选用材料？

.....第五章 模具零件的机械加工第六章 冲压模具加工方法选择第七章 冲压模具的装配第八章 冲压模具在压力机上的安装第九章 冲压模具的调试和使用第十章 冲压用材料的选用第十一章 冲压模架的结构和制造方法第十二章 冲压模具生产组织管理参考文献

<<冲压模具制造技术问答>>

章节摘录

第一章 冲压模具基本知识 1.什么是冷冲压？

冷冲压和热冲压有何区别？

冲压加工有何优越性？

冷冲压加工是在常温下，利用压力机的压力，通过冲模对各种不同规格尺寸的材料进行加工，制成所需要形状和尺寸的零件。

用于冲压加工的材料有金属材料和非金属材料，金属材料包括钢板、钢带、有色金属（铜、铝及其合金等）板、带材和各类型材如角钢、槽钢等，非金属材料有纸胶板、布胶板、云母片、纸板等。冲压是先进的加工方法之一，它主要加工板料，故又称为板料冲压。

冷冲压不需要加热，也不像切削加工那样，将大量金属切成碎屑而消耗大量能量，是一种节能的加工方法。

冲压制品所用原材料是冶金厂大量生产的板材、带材，冲压加工中材料表面质量不受破坏，这是任何其他加工方法无法相比的。

热冲压是相对于冷冲压而言，如加热冲裁（红冲）、温热挤压等，是将被冲压材料加热到一定温度，降低冲压力或有利于材料塑性流动，提高材料的可变形程度。

用冲压加工方法制作零件，主要有以下优点。

生产效率高，适于大批量生产要求。

节约原材料，材料的利用率高，是其他加工方法无法相比的。

不同行业产品零件冲压加工金属材料平均利用率如下：仪表冲压件，60%~65%；电器冲压件，60%~70%；汽车冲压件，65%~80%；拖拉机冲压件，70%~82%；农业机械冲压件，85%~88%；洗衣机、电冰箱冲压件，80%~85%。

<<冲压模具制造技术问答>>

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>