

<<实用冷挤压模具结构图册>>

图书基本信息

书名：<<实用冷挤压模具结构图册>>

13位ISBN编号：9787122032027

10位ISBN编号：7122032027

出版时间：2008-7

出版时间：化学工业

作者：洪慎章 编

页数：262

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>

<<实用冷挤压模具结构图册>>

前言

近年来,冷挤压技术是各行各业中迅速发展的新技术之一,也是产品零件加工的重要手段,与其他制造工艺(如切削加工、铸造、锻造)相比,它具有“优质、高产、低消耗、低成本”的优点。目前,在汽车、电子通信、轻工、建筑、航空航天、军工、日用五金等行业中都发挥着极为重要的作用。

尤其在21世纪的零件制造业中,在我国加入WTO后,产品价格的市场竞争日益激烈,冷挤压技术水平已成为各企业继续发展与开拓的重要指标之一。

普遍认为,一个国家的冷成形(冷挤压、冷锻、冷镦及冲压等)加工技术水平,是这个国家汽车工业水平、总体工业化水平乃至现代化水平的一种重要标志和反映。

现代工业的迅猛发展使冷挤压技术得到越来越广泛的应用,对冷挤压模具的设计与制造的要求越来越高。

由于冷挤压模具是冷挤压生产的主要工艺装备,所以其设计是否合理对冷挤压件的表面质量、尺寸精度、生产率以及经济效益等影响很大。

因此提高冷挤压模具的设计水平和冷挤压模具的各项技术指标,对现代冷挤压工业的发展是十分重要的。

本书作者长期从事锻压专业的教学和科研工作,在总结自己的科研实践和国内外先进技术成果的基础上编写了本书。

本书从实用角度及生产程序出发,介绍了冷挤压模具设计步骤、内容、原则及估算,冷挤压的原材料及毛坯准备,冷挤压工艺设计,冷挤压模具设计及冷挤压件质量分析等。

书中提供了各种零件的冷挤压工艺应用实例和冷挤压模具结构实例。

最后,书中还附有大量的可供实际使用的图表资料,力求使读者学习本书之后,就能独立编制冷挤压工艺规程及设计冷挤压模具。

本书主要可供冷挤压模具生产企业的技术人员使用,亦可作为相关专业在校师生及研究人员的参考书和模具培训班的教材。

在本书编写工作中,刘薇和洪永刚等工程师参加了部分书稿的整理工作,在此表示衷心的感谢。

由于编者水平有限,书中不足之处在所难免,恳请广大读者不吝赐教,以便得以修正,以臻完善。

。

<<实用冷挤压模具结构图册>>

内容概要

从实用角度出发,系统地介绍了冷挤压模具设计步骤、内容、原则及估算,冷挤压的原材料及毛坯准备,冷挤压工艺设计,冷挤压模具设计及冷挤压件质量分析等;提供了各种零件的冷挤压工艺应用实例和冷挤压模具结构实例;结合设计,还附有大量的可供实际使用的图表资料;力求使书的内容丰富、先进、实用、突出重点、通俗易懂;力求使书中所用的各种数据、公式、图、表易读易用,使读者学习《实用冷挤压模具结构图册》之后,就能独立编制冷挤压工艺规程及设计冷挤压模具。

《实用冷挤压模具结构图册》是从事冷挤压模具设计人员所需的简明实用的模具结构图册,亦可作为相关专业在校师生的参考书和模具培训班的教材。

<<实用冷挤压模具结构图册>>

书籍目录

第1章 冷挤压模具设计步骤、内容、原则及估算1.1 设计冷挤压模具应注意的问题1.2 冷挤压件设计的项目和内容1.3 冷挤压工艺的设计内容及方法1.4 冷挤压工序的设计原则第2章 冷挤压的原材料及毛坯准备2.1 冷挤压用材料2.2 常用的下料方法2.3 毛坯软化处理2.4 毛坯表面处理与润滑第3章 冷挤压工艺设计3.1 冷挤压零件的分类3.2 毛坯尺寸计算3.3 冷挤压的变形程度3.4 挤压件的工艺设计3.5 挤压件的尺寸精度3.6 冷挤压力的计算第4章 冷挤压模具设计4.1 冷挤压模具的分类、构造及设计方法4.2 冷挤压模具结构设计4.3 典型模架结构4.4 模具工作部分的设计4.5 组合凹模的应用及计算第5章 冷挤压模具的固定及配合要求5.1 模具的固定5.2 模具的配合要求第6章 冷挤压零件工艺实例第7章 冷挤压模具结构实例第8章 冷挤压件质量分析附录附录A 模具材料附录B 常用压力机技术参数参考文献

<<实用冷挤压模具结构图册>>

章节摘录

第1章 冷挤压模具设计步骤、内容、原则及估算 1.1 设计冷挤压模具应注意的问题 设计冷挤压模具时，与模具有关的问题很多，现就其应特别注意的问题简叙如下。

(1) 合理的选择模具结构 根据冷挤压件图纸及技术要求，研究和选择适当的成形方法及成形设备，结合工厂的机械加工情况，提模具结构方案，并充分进行讨论，以便设计出的模具结构合理，能够成形出保证质量要求的冷挤压件，并且模具操作方便，取出顺利可靠，必要时可以根据模具设计和机械加工的需要，提出修改冷挤压件图纸的要求。

(2) 设计的模具应当制造方便 设计模具时，尽量使设计的模具制造容易，价格便宜。特别是对那些比较复杂的模具成形零件，必须考虑是采用一般的机械加工方法加工，还是采用特殊的加工方法加工。

若采用特殊的加工方法，那么，加工之后怎样进行组装等问题在设计模具中一定要加以讨论和解决，同时还要考虑到试模后的修模，留有足够的修模余地。

(3) 充分考虑制件设计特色，尽量减少后加工 要充分地了解制件设计特色，应使其能生产出具有要求尺寸精度的制件，减少不必要的后加工。在允许的范围内，尽可能地由模具成形制件上的孔、槽、上凸、下凹部分等，避免在制件成形之后，再用其他加工方法去加工这些部分。

(4) 设计的模具应连接牢固及安全可靠 设计的模具零部件应符合生产要求，强度大、硬度高，要牢靠地连接紧固，使用应稳定。

如有损坏或需更换修理时，应能迅速而容易地更换和安装。

顶出装置要安全可靠，不致引起制件变形。

(5) 模具零件应当耐磨，耐用 模具零件磨耗损失小，能长时间运转，故障少。

特别是像顶杆一类的销柱件容易卡住、弯曲、折断，占模具故障的大部分。

因此在设计模具时应当写明这些零件的材料、加工方法及热处理等要求。

1.2 冷挤压件设计的项目和内容 冷挤压工艺分析及制定是冷挤压技术设计工作的第一步，是一项较为复杂而又十分重要的技术准备工作。

工艺设计是模具设计的基础，工艺设计资料是模具设计的主要技术依据。

工艺设计的好坏，直接关系到制件质量、成本、生产效率和模具寿命以及冷挤压技术应用的经济效果。

<<实用冷挤压模具结构图册>>

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>