

<<冲压工上岗速成>>

图书基本信息

书名：<<冲压工上岗速成>>

13位ISBN编号：9787122052636

10位ISBN编号：712205263X

出版时间：2009-8

出版时间：化学工业出版社

作者：毕大森，钟明建，姜立忠 编

页数：299

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>

<<冲压工上岗速成>>

内容概要

冲压生产是板料成形的重要方法之一，它具有生产率高、尺寸精度高、重量轻、成本低和易于实现机械化、自动化等优点，广泛应用于工业生产各个领域。

《冲压工上岗速成》根据冲压生产的实际需求，介绍了冲压工所应具备的基础知识、常用的冲压工序、冲压模具和冲压设备。

书中配以大量的插图、实例，讲解了冲压生产中常见的问题和解决方法，以帮助读者迅速达到上岗要求。

《冲压工上岗速成》内容通俗、易懂、实用，既便于冲压工自学，又适合于对新上岗或转岗的冲压工人上岗前的入门培训使用。

<<冲压工上岗速成>>

书籍目录

第1章 冲压工基础知识 1.1 常用冲压方法的分类 1.1.1 分离工序 1.1.2 成形工序 1.2 冲压工识图 1.2.1 机械图样基础 1.2.2 机械图样中的技术要求 1.2.3 图样的画法 1.3 冲压工常用的计算方法 1.3.1 常用数学符号及希腊字母 1.3.2 常用数学公式 1.3.3 各种几何图形的面积计算 1.3.4 弧、弦长计算 1.3.5 计算器的使用方法 1.3.6 常用法定计量单位及换算 1.4 冲压用材料 1.4.1 冲压用材料的性能指标 1.4.2 常用的冲压材料 1.5 冲压工安全生产知识 1.5.1 冲压安全生产 1.5.2 冲压工安全操作规程 1.5.3 冲压工常用手工工具 1.5.4 压力机常用的安全装置 1.5.5 模具的安全使用 第2章 冲裁成形 2.1 冲裁成形方法及工艺要求 2.1.1 冲裁变形过程及剪切质量 2.1.2 冲裁间隙 2.1.3 冲裁模刃口尺寸计算 2.1.4 合理排样及材料利用率 2.1.5 冲裁力与压力中心 2.2 冲裁模基本结构和模具的使用方法 2.2.1 冲裁模的分类和基本结构 2.2.2 冲裁模的主要零部件 2.2.3 冲模主要零件的常用材料 2.2.4 冲裁模的典型结构 2.2.5 模具的使用 2.3 冲裁加工质量控制 2.3.1 冲裁件的工艺性要求 2.3.2 冲裁件的尺寸精度要求 2.3.3 冲裁件的断面质量要求 2.4 精密冲裁 2.5 冲裁生产中常见问题与预防 第3章 弯曲成形 3.1 弯曲成形方法及工艺要求 3.1.1 弯曲成形过程 3.1.2 弯曲成形工艺要求 3.1.3 弯曲件的回弹 3.1.4 弯曲件毛坯展开长度计算 3.1.5 弯曲件工序安排 3.2 弯曲模基本结构 3.2.1 弯曲模工作部分尺寸 3.2.2 弯曲力的计算 3.2.3 简单弯曲模 3.2.4 复杂结构的弯曲模 3.2.5 弯曲连续模 3.3 弯曲加工质量控制 3.3.1 弯曲件尺寸精度 3.3.2 弯曲件形状 3.3.3 弯曲件表面质量 3.3.4 弯曲模具使用注意事项 第4章 拉深成形 第5章 其他成形方法 第6章 常用冲压设备 第7章 冲压工艺规程 参考文献

章节摘录

第1章 冲压工基础知识 冲压加工是利用安装在冲压设备上的模具对板料施加压力，使其产生分离或塑性变形，从而获得所需要的冲压件的加工方法。

通常冲压加工是在室温下进行的，所以又称为冷冲压。

冲压加工方法主要应用于金属板材的加工，也可以应用于非金属材料或复合材料。

冲压加工应用非常广泛，特别是在汽车、拖拉机、航空、电器、仪表等行业中，冲压加工占有极其重要的地位。

1.1 常用冲压方法的分类 冲压加工获得的冲压件形状复杂、多种多样，因此冲压加工方法也是多种多样的。

通常冲压方法分为两大类：分离工序和成形工序。

1.1.1 分离工序 分离工序是指在冲压过程中将冲压件与板料按一定的轮廓线进行分离。

分离工序又可分为落料、冲孔和剪切等，如表1-1所示。

<<冲压工上岗速成>>

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>