

<<冲压工操作技术要领图解>>

图书基本信息

书名：<<冲压工操作技术要领图解>>

13位ISBN编号：9787533143121

10位ISBN编号：7533143124

出版时间：2007-7

出版时间：山东科学技术出版社

作者：范玉成 等主编

页数：670

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>

## <<冲压工操作技术要领图解>>

### 内容概要

本书共分为7章，从基础的字母读音、计算公式和浅显的识图知识开始，然后简单地介绍了多种冲压机械的结构、原理、特点，以及操作方法、维护保养和常见故障的排除方法等。主要讲述了冲裁、弯曲、拉深、翻边、胀形、缩口、旋压、压花、压印、校平、整形和冷挤压模具的结构类型、设计要点与计算方法，以及冲压成形的加工方法。融先进性和实用性为一体，图文并茂，直观明了。

本书可作为短训班和技工学校的教材，也可作为从事冲压行业人员的自学用书。

## &lt;&lt;冲压工操作技术要领图解&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 冲压基础知识 第一节 常用字母及读音 第二节 常用数据与公式 第三节 识图基础知识 第四节 装配图 第五节 冲压图样技术要求 第六节 螺纹和花键的规定画法与标注 第七节 弹簧的规定画法 第八节 齿轮规定画法 第九节 机构运动图形符号 第十节 常用零件联接 第十一节 机械传动基本知识 第十二节 常用机构 第十三节 冲压常用材料

第二章 冲压及设备的使用维修 第一节 冲压概述 第二节 冲压技术的现状与发展方向 第三节 冲压机械分类、型号与名称 第四节 剪切机 第五节 曲柄压力机 第六节 摩擦螺旋压力机 第七节 摩擦压力机 第八节 精冲压力机 第九节 高速压力机 第十节 双动拉深压力机 第十一节 多工位压力机 第十二节 数控冲模回转头压力机 第十三节 冷挤压压力机 第十四节 其他机械压力机 第十五节 液压机 第十六节 其他液压机 第十七节 冲压生产的机械化与自动化 第十八节 机械压力机的选择 第十九节 压力机的正确使用维护与故障排除 第二十节 冲模的安装调整、拆卸与使用维修 第二十一节 冲压生产安全保护设施 第二十二节 冲压生产安全知识

第三章 冲裁加工 第一节 冲裁工序与材料变形过程 第二节 冲裁件的加工要求 第三节 常用冲裁模 第四节 其他冲裁模 第五节 冲裁模主要零部件 第六节 冲裁模设计要点 第七节 冲裁力、卸料力和推件力 第八节 冲裁凸、凹模刃口尺寸计算及使用要点 第九节 排样 第十节 冲裁孔 第十一节 提高冲裁件精度的办法 第十二节 非金属材料冲裁 第十三节 冲裁件常见缺陷及其预防

第四章 弯曲加工 第一节 弯曲变形过程 第二节 弯曲件工序安排 第三节 弯曲件的工艺要求 第四节 弯曲件毛坯长度的计算 第五节 弯曲件的回弹和滑移 第六节 弯曲力计算 第七节 弯曲模工作部分尺寸计算 第八节 弯曲模的类型与结构 第九节 其他弯曲方法 第十节 弯曲件常见缺陷及其预防

第五章 拉深加工 第一节 拉深变形过程及特点 第二节 拉深件的加工要求 第三节 旋转体拉深件毛坯尺寸的确定 第四节 拉深系数和拉深次数 第五节 拉深力的计算 第六节 压边圈及其使用 第七节 凸、凹模工作部分尺寸计算 第八节 复杂形零件的拉深 第九节 拉深模结构 第十节 其他拉深方法及模具 第十一节 拉深模的加工 第十二节 拉深加工的辅助工序 第十三节 拉深件常见问题及预防

第六章 成形加工 第一节 翻边 第二节 胀形 第三节 缩口 第四节 旋压 第五节 压印和压花 第六节 校平和整形 第七节 成形模加工的特点

第七章 冷挤压加工 第一节 概述 第二节 冷挤压的金属流动 第三节 冷挤压的变形程度 第四节 冷挤压加工要求 第五节 冷挤压毛坯制备 第六节 冷挤压力的计算 第七节 冷挤压模具结构 第八节 冷挤压凸、凹模设计与工作部分尺寸计算 第九节 冷挤压加工典型实例 第十节 冷挤压模的卸件和顶出装置 第十一节 冷挤压件的常见缺陷与预防

参考文献

<<冲压工操作技术要领图解>>

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>