

<<冲压模具设计制造难点与窍门>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具设计制造难点与窍门>>

13位ISBN编号：9787111122548

10位ISBN编号：7111122542

出版时间：2003-7

出版时间：机械工业

作者：薛口翔

页数：543

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>

<<冲压模具设计制造难点与窍门>>

内容概要

《冲压模具设计制造难点与窍门》共分六章，主要对冲裁、弯曲、拉深成形等模具设计中的难题进行分析，并提出解决的技术措施，对涉及模具冲压质量和加工方面的难题也作了分析介绍。

《冲压模具设计制造难点与窍门》分50个问题作重点介绍，结合国内外同行的设计经验和冲压生产现场的实践经验，提出解决冲压模具设计制造中疑难问题的途径。

《冲压模具设计制造难点与窍门》适用于冲模设计人员和冲压工艺人员使用。

<<冲压模具设计制造难点与窍门>>

书籍目录

前言第一章 冲裁一、倒装式和顺装式复合模的适用场合二、冲裁模凸模和凹模刃口尺寸标注技巧三、提高冲小孔凸模稳定性的措施四、提高冲裁件平面度的工艺方法五、提高冲裁件平直度的工艺方法六、拉深件的切边与切边模七、大尺寸冲裁凹模的结构形式八、成形零件冲侧壁孔模具的结构设计九、薄材料和厚材料冲裁模具设计要点十、型材冲裁模具的设计十一、硬质合金模具的应用十二、铁心自动叠装级进模技术第二章 弯曲一、特殊开头弯曲件展开尺寸计算技巧二、防止冲件弯曲时孔、边变形的工艺措施三、控制V、U形件弯曲进时坯料偏移的方法四、弯曲时的回弹五、铰链形工件成形工艺六、夹箍类零件的弯曲成形工艺七、提高弯曲件精度的工艺措施八、特殊弯曲方式第三章 连续冲压一、材料送进的定位方式二、连续冲裁三、连续弯曲四、带料连续拉深第四章 拉深成形一、复杂形状拉深件毛坯展开尺寸计算二、中小尺寸复杂形状零件拉深工艺设计技巧三、大型覆盖件拉深工艺设计优化四、不锈钢的冲压特性五、拉深压边方式的选用六、导向形式及应用七、内缘翻边的结构特点八、低熔点合金模具九、锌基合金模具的应用第五章 模具设计与冲压件质量一、冲压自动化方式的应用和选择二、模具标准化设计和CAD三、冲压模具的快捷设计四、冲压生产的安全保障措施五、冲压模具设计与冲压设备的匹配六、冲压模具安装与调试技巧七、提高冲压模具寿命的途径八、冲压件质量检测要求和检测方法九、消除冲压件质量缺陷的途径第六章 模具制造技术一、电加工技术在冲模制造中的应用二、成形磨削技术的发展和應用三、精密硬质合金冲模制造中的应用四、凸、凹模间隙的调整技巧五、大型覆盖件冲模制造要点六、模架的制造和质量控制七、冲模制造中的质量控制八、冲模生产工艺定额的制定

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>