

<<成形模典型结构图册>>

图书基本信息

书名：<<成形模典型结构图册>>

13位ISBN编号：9787111336297

10位ISBN编号：7111336291

出版时间：2011-7

出版时间：机械工业

作者：王新华 编

页数：314

字数：499000

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>

<<成形模典型结构图册>>

内容概要

《成形模典型结构图册》收集了各种成形类冲模（包括弯曲模、拉深模、成形模和立体压制模）具有代表性的典型结构图共约400幅，而且每幅图都作了简要的文字说明，书后还附有冲模结构设计的基础知识和典型零部件结构。

《成形模典型结构图册》可供冲模设计人员使用，亦可供相关专业的工人、技术人员和大专院校的师生参考。

<<成形模典型结构图册>>

书籍目录

前言

第1章 弯曲模

- 1.1 V形件自由弯曲模
- 1.2 V形件带压料通用弯曲模
- 1.3 滑板式V形弯曲模
- 1.4 倾斜式V形弯曲模
- 1.5 通用L形弯曲模
- 1.6 带防滑刀的L形双弯曲模
- 1.7 通用弯曲模
- 1.8 U形弯曲模
- 1.9 带活动导正销的U形弯曲模
- 1.10 带整形的U形弯曲模
- 1.11 U形件压弯、校正模
- 1.12 带可转动凹模的U形弯曲模
- 1.13 Z形件弯曲模
- 1.14 Z形件压弯、校正模
- 1.15 C形件弯曲模
- 1.16 滚柱式C形弯曲模
- 1.17 导向板弯曲模
- 1.18 成双弯曲模
- 1.19 摆动式 [XC<P72.TIF>]形弯曲模
- 1.20 压扁模
- 1.21 135°弯曲、压扁的双槽弯曲模
- 1.22 扭弯模（一）
- 1.23 扭弯模（二）
- 1.24 扭弯模（三）
- 1.25 风扇托架扭弯成形模
- 1.26 压圆预弯模（一）
- 1.27 压圆预弯模（二）
- 1.28 压圆模
- 1.29 铰链卷边模
- 1.30 铰链卷圆模（一）
- 1.31 铰链卷圆模（二）
- 1.32 卷圆初步压弯模
- 1.33 斜楔卷圆模
- 1.34 卷圆模
- 1.35 带芯轴的卷圆模
- 1.36 带自动推件装置的压圆模
- 1.37 多型槽卷圆模
- 1.38 铰链压弯卷圆连续模
- 1.39 铰链升降式弯曲模
- 1.40 杠杆弯曲模
- 1.41 正反复合弯曲模
- 1.42 双动弯曲模
- 1.43 带活动凹模的弯曲模

<<成形模典型结构图册>>

- 1.44 下斜楔弯曲模
- 1.45 滚轴式弯曲模
- 1.46 滑轮式弯曲模
- 1.47 齿轮式弯曲模
- 1.48 浮动滑块弯曲模
- 1.49 带卸件机构的径向滑块弯曲模
- 1.50 摆动弯曲模
- 1.51 多方向弯曲模
- 1.52 弹性圈弯曲模
- 1.53 带反墩器的弯曲成形模
- 1.54 带向内压槽的弯曲模
- 1.55 轴承保持器径向弯曲模
- 1.56 油孔夹环弯曲模
- 1.57 屏蔽器盖弯曲模
- 1.58 支架弯曲模
- 1.59 石英钟负极簧片压形模
- 1.60 汽车纵梁压弯成形模
- 1.61 聚氨酯橡胶弯曲模(一)
- 1.62 聚氨酯橡胶弯曲模(二)
- 1.63 弯板机上的弯曲模
- 1.64 拉弯模
- 1.65 滚弯模
- 1.66 钢丝切断压弯模
- 1.67 带托料装置的钢丝弯曲模
- 1.68 用夹持器定位的钢丝弯曲模
- 1.69 钢丝圆弧状弯曲模
- 1.70 钢丝环形弯曲模
- 1.71 线材螺旋弯曲模
- 1.72 弯管模
- 1.73 薄壁管弯头推弯模

第2章 拉深模

- 2.1 正装拉深模
- 2.2 倒装拉深模
- 2.3 落料、拉深、冲孔模
- 2.4 落料、拉深、冲孔、翻边模
- 2.5 锥形压边拉深模
- 2.6 普通拉深模
- 2.7 圆筒形件落料、正反拉深模
- 2.8 双层壁拉深模
- 2.9 拉深、挤边、冲孔复合模
- 2.10 再次拉深、挤边、冲孔复合模
- 2.11 球形件拉深模
- 2.12 初步拉深和最后拉深模
- 2.13 由两道工序完成的拉深模
- 2.14 由八道工序完成的拉深模
- 2.15 多层凹模拉深模
- 2.16 变薄拉深模(一)

<<成形模典型结构图册>>

- 2.17 变薄拉深模 (二)
- 2.18 旋转变薄拉深模
- 2.19 矩形盒拉深模
- 2.20 矩形件拉深模
- 2.21 矩形件落料、拉深模
- 2.22 带橡胶垫的落料、拉深模
- 2.23 无工艺切口的连续拉深模
- 2.24 带工艺切口的连续拉深模
- 2.25 双切口连续拉深模
- 2.26 带有盘形弹簧压料的连续拉深模
- 2.27 筒形件再拉深连续模
- 2.28 液压拉深模
- 2.29 聚氨酯橡胶拉深模 (一)
- 2.30 聚氨酯橡胶拉深模 (二)
- 2.31 低熔点合金拉深成形模
- 2.32 双动拉深模 (一)
- 2.33 双动拉深模 (二)
- 2.34 采用拉深槛的双动拉深模
- 2.35 有工艺切口的双动拉深模
- 2.36 带切角的双动拉深模
- 2.37 汽车翼子板拉深模
- 2.38 汽车门外板拉深模
- 2.39 汽车顶盖拉深模
- 2.40 汽车前围内板拉深模
- 2.41 汽车前围外板拉深模
- 2.42 汽车后上围拉深模
- 2.43 汽车散热器罩拉深模
- 2.44 汽车发动机隔热罩拉深模
- 2.45 发动机油底壳拉深模
- 2.46 油箱上体拉深模
- 2.47 拖拉机上罩本体拉深模
- 2.48 拖拉机上罩壳、仪表盘拉深模
- 2.49 拖拉机油箱拉深模 (一)
- 2.50 拖拉机油箱拉深模 (二)
- 2.51 拖拉机前面罩拉深模
- 2.52 拖拉机风圈和背板拉深、切边、冲孔模
- 2.53 摩托车油箱外壳拉深模
- 2.54 摩托车头盔箱底板拉深模
- 2.55 灯具反射器拉深模

第3章 成形模

- 3.1 翻孔模
- 3.2 变薄翻孔模
- 3.3 内外缘翻边模
- 3.4 聚氨酯翻边模
- 3.5 翻口、成形模
- 3.6 翻孔、整形模
- 3.7 端头翻边模

<<成形模典型结构图册>>

- 3.8 翻边模
- 3.9 卷边模
- 3.10 双重卷边模
- 3.11 圆筒件向内翻边模
- 3.12 扩口模(一)
- 3.13 扩口模(二)
- 3.14 管子冲孔、扩口模
- 3.15 管子缩口模
- 3.16 鞍管罩圆缩径模
- 3.17 拢口模
- 3.18 缩口模
- 3.19 带自动夹紧装置的拢口模
- 3.20 细圆管端头拢口模
- 3.21 缩口、墩头模
- 3.22 带活动定位销的成形模
- 3.23 双头套筒扳手成形模
- 3.24 带自动弹出器的成形模
- 3.25 弹簧圆锥端成形模
- 3.26 蜗壳成形模
- 3.27 切齿、校平模
- 3.28 带有自动弹出器的通用校平模
- 3.29 筒形件侧壁压窝模
- 3.30 胀形模(一)
- 3.31 胀形模(二)
- 3.32 胀形、墩压模
- 3.33 线圈骨架胀形模
- 3.34 聚氨酯橡胶胀形模(一)
- 3.35 聚氨酯橡胶胀形模(二)
- 3.36 风扇传动带盘胀形模
- 3.37 带轮液压胀形模
- 3.38 三通管聚氨酯胀形模
- 3.39 管接头螺母缩径模
- 3.40 切舌模
- 3.41 圆筒侧壁切舌模
- 3.42 冲网模
- 3.43 装配模
- 3.44 密封圈装配模
- 3.45 压合装配模
- 3.46 汽车车身件翻边、叠压模
- 3.47 带有摆动结构的压合装配模
- 3.48 汽车前围外板翻边、翻口模
- 3.49 汽车后围下盖板翻边模
- 3.50 汽车散热器罩翻边模
- 3.51 汽车门外板窗口翻边模
- 3.52 汽车发动机罩翻边模
- 3.53 汽车散热器罩顶翻边模
- 3.54 汽车桥壳成形模

<<成形模典型结构图册>>

- 3.55 汽车轮辋扩张模
- 3.56 汽车制动器齿圈成形模
- 3.57 汽车制动底板冲模
- 3.58 球冠形保持架球兜一次成形模
- 3.59 钛基合金拉深、切边、冲孔、翻边复合模
- 3.60 燃气灶灶面成形模

第4章 立体压制（体积成形）模

- 4.1 正挤压模
- 4.2 反挤压模
- 4.3 复合挤压模
- 4.4 闭塞挤压模
- 4.5 落料、挤压模
- 4.6 正挤压、冷镦模
- 4.7 热挤压模
- 4.8 自行车花盘冷挤压模
- 4.9 花键轴挤压模
- 4.10 花键套挤压模
- 4.11 轮毂螺母闭塞挤压模
- 4.12 销子镦头模
- 4.13 镦凸耳模
- 4.14 钻夹头钥匙冷镦模
- 4.15 搓丝模
- 4.16 压凸点、校平模
- 4.17 带上拉式顶出器的落料、压印模
- 4.18 TOX连接模
- 4.19 冲孔螺母（自冲螺母）冲铆模
- 4.20 跳扣冲铆模
- 4.21 退磁器铁心浮动叠压铆装模
- 4.22 微电机定子铁心叠铆模
- 4.23 汽车门锁加强板合件螺母冲孔、铆接模
- 4.24 轿车轮毂螺栓衬套成形模
- 4.25 四方形凸焊螺母镦凸点模
- 4.26 铝制空气介质电容器冷挤压模

附录

附录A 冲模的种类及其特性

- A.1 冲模的分类
- A.2 几种类型模具的特性

附录B 成形类冲模结构设计要点

- B.1 弯曲模结构设计要点
- B.2 拉深模设计要点
- B.3 带料连续拉深模设计要点
- B.4 汽车覆盖件拉深模设计要点
- B.5 翻边模设计要点
- B.6 立体压制模具设计的基本要点

附录C 冲模典型零部件结构

- C.1 标准模架

<<成形模典型结构图册>>

- C.2 模柄
 - C.3 导柱、导套和导板
 - C.4 凸模、凹模的固定形式
 - C.5 凸模、凹模的镶拼结构
 - C.6 冲小孔凸模导向结构
 - C.7 废料刀
 - C.8 双动拉深模冲(穿)工艺孔结构
 - C.9 吊楔冲孔结构
 - C.10 送料装置
 - C.11 导料装置
 - C.12 侧压装置
 - C.13 挡料装置
 - C.14 定位装置
 - C.15 导正销
 - C.16 压料装置
 - C.17 卸料装置
 - C.18 顶件装置
 - C.19 抬件装置
 - C.20 接件装置
 - C.21 推件装置
 - C.22 吹件装置
 - C.23 弹性元件
 - C.24 斜楔机构
 - C.25 模具起重结构
- 参考文献

<<成形模典型结构图册>>

章节摘录

螺旋弯曲模是一种生产率高，结构比较简单，调整维修方便的模具。利用它可以在普通压力机上进行各种杆类（线材）工件的弯曲。

图a是一套导板式螺旋弯曲模，结构牢固，凸模稳定性好，适用于弯制线材直径3~5mm左右的方形零件。

其工作原理是线材从左钢套进入凹模，以右钢套定位。

当模具上部下行时，凸模进入凹模工作孔压住切下的毛坯，毛坯沿凹模的左右工作面滑动旋弯，绕在凸模上。

弯好的零件由凹模底孔中漏出。

图b所示的螺旋弯曲模，适于弯制带有尾形一类的零件。

线材直径在1mm以下，弯曲直径为5mm左右的小零件。

其工作原理与导板式螺旋弯曲模相同。

导向片的作用是在旋弯时将工件尾部挡住导入凹模内。

图c是一套倒装多头螺旋弯曲模，两头同时旋弯成形，适用于弯制S形的工件，线材直径在0.5~1.5mm范围内较合适。

将线材由切料凹模送入，靠挡板定位。

当上模下行时首先切断线材，而后螺旋凹模导入下模座的孔内，模芯和凸模将毛坯沿螺旋凹模的螺旋线旋弯成形，成形好的工件绕在模芯上，卡在模内。

然后按压脱件手把，使工件脱卸在下模座的台面上。

<<成形模典型结构图册>>

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>