

<<冲压加工质量控制应用技术>>

图书基本信息

书名：<<冲压加工质量控制应用技术>>

13位ISBN编号：9787111350286

10位ISBN编号：7111350286

出版时间：2011-8

出版时间：机械工业出版社

作者：钟翔山^等

页数：369

字数：490000

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>

## <<冲压加工质量控制应用技术>>

### 内容概要

本书围绕冲压加工质量控制这一命题，从全面质量管理的系统观点出发，对影响冲压加工质量的“人、机、料、法、环、测”六个方面的各种因素进行了深入的分析与探讨，详细介绍了冲压用原材料的质量控制与管理、冲压件的检测、加工环境的要求及管理、冲压加工各工序的工艺流程、操作要点及其质量控制措施，以及冲模设计与制造、冲压加工工艺和加工过程的技术应用与质量控制等内容。

在编写过程中，注重冲压加工应用技术与质量控制管理的交会与融合，使该书既是冲压工程技术人员制订加工工艺，进行模具设计与制造，控制并保证冲压件加工质量时的良师益友，又是管理人员、操作工人预防和治理冲压件质量缺陷，保证安全、正确生产，实现质量控制从事后把关向事前优化的转化与提升的一方良药。

本书内容详尽实用，结构清晰明了，既可供从事冲压工艺及模具设计工作的工程技术人员、管理人员和工人使用，也可作为大专院校机电专业和模具设计与制造专业师生的参考书。

# <<冲压加工质量控制应用技术>>

## 书籍目录

### 前言

### 第1章 冲压加工质量控制基础

#### 1.1 冲压加工基础知识

##### 1.1.1 冲压加工的特点

##### 1.1.2 冲压加工的主要类型

##### 1.1.3 冲压加工的生产要素

#### 1.2 冲压件的质量要求

#### 1.3 冲压件的质量检查

#### 1.4 质量管理及ISO9000质量标准

##### 1.4.1 质量管理

##### 1.4.2 ISO9000质量标准

#### 1.5 冲压加工质量控制的方法与内容

##### 1.5.1 冲压加工质量控制的方法

##### 1.5.2 冲压加工质量控制的内容

### 第2章 冲压原材料及下料加工的质量控制

#### 2.1 冲压用原材料的要求

#### 2.2 原材料的质量控制

##### 2.2.1 原材料采购入库前的质量控制

##### 2.2.2 原材料入库储存及生产加工过程的质量控制

#### 2.3 下料加工的方法

##### 2.3.1 斜剪和平剪

##### 2.3.2 振动剪和滚剪

##### 2.3.3 其他下料加工方法

#### 2.4 下料加工的操作要点

#### 2.5 下料加工的注意事项

#### 2.6 下料作业中的常见问题

#### 2.7 下料加工的质量检测

#### 2.8 下料加工的质量缺陷及对策

### 第3章 冲裁加工的质量控制

#### 3.1 冲裁加工的工艺过程

##### 3.1.1 冲裁过程分析

##### 3.1.2 冲裁加工工艺参数的确定

#### 3.2 冲裁模的结构形式

##### 3.2.1 金属冲裁模的结构

##### 3.2.2 非金属冲裁模的结构

#### 3.3 冲裁加工的操作要点

##### 3.3.1 冲压操作规程

##### 3.3.2 冲裁操作安全要点

##### 3.3.3 冲裁模的安装方法

#### 3.4 冲裁加工的注意事项

#### 3.5 冲裁作业常见问题分析

#### 3.6 冲裁件的质量要求

#### 3.7 冲裁件质量的影响因素及控制

##### 3.7.1 冲裁件质量的影响因素

##### 3.7.2 冲裁件质量的控制

## <<冲压加工质量控制应用技术>>

- 3.8冲裁件质量的检测
- 3.9冲裁加工的质量缺陷及对策
- 第4章精冲加工的质量控制
- 4.1精冲加工的工艺过程
  - 4.1.1精冲过程分析
  - 4.1.2精冲加工工艺参数的确定
- 4.2精冲模的结构形式
- 4.3精冲加工的操作要点
- 4.4精冲加工的注意事项
- 4.5精冲作业常见问题分析
- 4.6精冲件的质量要求
- 4.7精冲件质量的检测
- 4.8精冲件质量的影响因素及控制
  - 4.8.1精冲件质量的影响因素
  - 4.8.2精冲件质量的控制
- 4.9精冲加工的质量缺陷及对策
- 第5章弯曲加工的质量控制
- 5.1弯曲加工的工艺过程
  - 5.1.1弯曲过程分析
  - 5.1.2弯曲加工工艺参数的确定
- 5.2弯曲模的结构形式
- 5.3弯曲加工的操作要点
  - 5.3.1弯曲模的安装方法
  - 5.3.2弯曲模的调整要点
- 5.4弯曲加工的注意事项
- 5.5弯曲件的质量要求及质量检测
- 5.6弯曲件质量的影响因素及其控制
  - 5.6.1弯曲件质量的影响因素
  - 5.6.2弯曲件质量的控制
- 5.7弯曲加工缺陷的预防和补救措施
  - 5.7.1弯曲回弹缺陷的预防和补救措施
  - 5.7.2弯曲裂纹的预防和补救措施
- 5.8弯曲加工质量缺陷原因分析及对策
- 第6章拉深加工的质量控制
- 6.1拉深加工的工艺过程
  - 6.1.1拉深加工过程分析
  - 6.1.2拉深加工工艺参数的确定
- 6.2拉深模的结构形式
- 6.3拉深加工的操作要点
  - 6.3.1拉深模的安装方法
  - 6.3.2拉深模的调整要点
- 6.4拉深加工的注意事项
- 6.5拉深件的质量要求及其检测
- 6.6拉深件质量的影响因素及其控制
  - 6.6.1拉深件质量的影响因素
  - 6.6.2拉深件质量的控制
- 6.7拉深件加工缺陷的预防和补救

## <<冲压加工质量控制应用技术>>

- 6.7.1拉深缺陷的预防及控制措施
- 6.7.2拉深缺陷的补救措施
- 6.8拉深加工质量缺陷的原因分析及对策
- 第7章成形加工的质量控制
  - 7.1翻边加工的质量控制
    - 7.1.1翻边加工的工艺过程
    - 7.1.2翻边模的结构形式
    - 7.1.3翻边质量的控制方法
  - 7.2胀形加工的质量控制
    - 7.2.1胀形加工的工艺过程
    - 7.2.2胀形模的结构形式
    - 7.2.3胀形质量的控制方法
  - 7.3缩口与扩口加工的质量控制
    - 7.3.1缩口与扩口加工的工艺过程
    - 7.3.2缩口模与扩口模的结构形式
    - 7.3.3缩口与扩口的质量控制方法
  - 7.4冷挤压加工的质量控制
    - 7.4.1冷挤压加工的工艺过程
    - 7.4.2冷挤压模的结构形式
    - 7.4.3冷挤压质量控制方法
  - 7.5校平与整形加工的质量控制
    - 7.5.1校平与整形加工
    - 7.5.2校平与整形加工的正确使用
- 第8章采用复合模及级进模加工的质量控制
  - 8.1复合模加工的特点
  - 8.2复合模的种类及结构形式
  - 8.3采用复合模加工的质量控制
    - 8.3.1复合模设计制造的特点
    - 8.3.2复合模加工的质量控制
  - 8.4级进模加工的特点
  - 8.5级进模的种类及结构形式
  - 8.6采用级进模加工的质量控制
    - 8.6.1级进模设计制造的特点
    - 8.6.2级进模设计制造注意事项
    - 8.6.3级进模加工的缺陷控制
- 第9章加工工艺及模具设计的质量控制
  - 9.1冲压件设计质量的控制
    - 9.1.1冲压件设计质量控制的内容
    - 9.1.2冲压件设计质量控制的途径
  - 9.2加工工艺方案的质量控制
    - 9.2.1加工工艺规程编制的原则及方法
    - 9.2.2加工工艺规程编制质量的控制途径
  - 9.3模具结构设计的质量控制
    - 9.3.1模具结构设计的原则
    - 9.3.2模具结构设计质量的控制内容
    - 9.3.3模具结构设计质量的控制途径
  - 9.4冲模安装与使用的质量控制

## <<冲压加工质量控制应用技术>>

- 9.5 典型下料件的加工质量控制
  - 9.5.1 棒料下料的质量控制
  - 9.5.2 型材下料的质量控制
  - 9.5.3 管料下料的质量控制
- 9.6 典型冲裁加工件的质量控制
  - 9.6.1 冲裁模工作零件的设计控制
  - 9.6.2 深孔加工件的质量控制
  - 9.6.3 管壁冲孔的质量控制
- 9.7 典型精冲加工件的质量控制
  - 9.7.1 小型精冲件的质量控制
  - 9.7.2 精度较高件的质量控制
- 9.8 典型弯曲加工件的质量控制
  - 9.8.1 要求较高弯曲件的质量控制
  - 9.8.2 管料弯曲件的质量控制
- 9.9 典型拉深加工件的质量控制
  - 9.9.1 半球形件拉深的质量控制
  - 9.9.2 抛物线形件拉深的质量控制
- 9.10 典型成形加工件的质量控制
  - 9.10.1 管料翻边件的质量控制
  - 9.10.2 管料扩口件的质量控制
- 9.11 典型采用复合模加工件的质量控制
  - 9.11.1 冲孔落料复合件的质量控制
  - 9.11.2 落料拉深复合件的质量控制
  - 9.11.3 落料拉深冲孔复合件的质量控制
- 9.12 典型采用级进模加工件的质量控制
  - 9.12.1 采用冲裁级进模加工件的质量控制
  - 9.12.2 采用弯曲级进模加工件的质量控制
  - 9.12.3 采用连续拉深级进模加工件的质量控制
- 第10章 冲模制造的质量控制
  - 10.1 冲模制造的基本要求
  - 10.2 冲模制造质量控制的内容
  - 10.3 冲模坯料的质量控制
    - 10.3.1 轧制钢材的质量控制
    - 10.3.2 铸件的质量控制
    - 10.3.3 锻件的质量控制
  - 10.4 冲模零件加工质量的控制
  - 10.5 冲模零件热处理质量的控制
    - 10.5.1 常用模具材料的热处理规范
    - 10.5.2 模具零件热处理的质量检验
    - 10.5.3 模具零件热处理缺陷的预防及补救措施
  - 10.6 模架加工的质量控制与检测
    - 10.6.1 模架加工质量的控制
    - 10.6.2 模架加工质量的检测
    - 10.6.3 模架的正确选用
  - 10.7 冲模装配质量的控制
    - 10.7.1 冲模装配的工艺流程与方法
    - 10.7.2 冲模装配质量的控制

## <<冲压加工质量控制应用技术>>

- 10.7.3各类冲模的装配调试要点
- 10.8冲模验收的质量控制
- 第11章冲压加工过程的质量控制
  - 11.1冲压加工的生产现场管理
    - 11.1.1冲压生产现场的要求
    - 11.1.2冲压加工的安全管理
    - 11.1.3生产现场的管理方法
  - 11.2冲压生产的综合管理
    - 11.2.1冲压作业计划管理
    - 11.2.2人员素质的控制
    - 11.2.3生产现场工艺管理
    - 11.2.4冲压件检验制度
  - 11.3冲压加工装备的质量控制
    - 11.3.1冲模及检测量具的质量控制
    - 11.3.2设备、仪表的质量控制
    - 11.3.3压力机的维护保养
  - 11.4冲压操作中的故障处理
  - 11.5冲模生产过程中的质量控制
    - 11.5.1冲模搬运及起吊的安全操作
    - 11.5.2冲模使用状态的质量控制
    - 11.5.3冲模储存的安全操作
    - 11.5.4冲模的修理
  - 11.6冲压件废次品的监控及处理
  - 11.7质量的信息反馈及改进
- 附录
  - 附录A冲压常用材料的力学性能
  - 附录B冲压常用材料的规格尺寸
  - 附录C冲压件未注公差尺寸极限偏差
  - 附录D冲压件未注形位公差数值
  - 附录E常用冲压设备的规格
  - 附录F冲模零件的材料和热处理硬度
  - 附录G冲模零件常用公差、配合及表面粗糙度
- 参考文献

<<冲压加工质量控制应用技术>>

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>