

<<最新冲压模具标准及应用手册>>

图书基本信息

书名：<<最新冲压模具标准及应用手册>>

13位ISBN编号：9787122094209

10位ISBN编号：7122094200

出版时间：2010-11

出版时间：杨占尧 化学工业出版社 (2010-11出版)

作者：杨占尧 编

页数：345

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>

<<最新冲压模具标准及应用手册>>

前言

制造业是体现综合国力的基础工业。

模具是制造业的核心技术装备，是需要进行专门设计与制造的制造业中的技术型产品。

近年来，我国模具市场产需两旺，行业发展渐入佳境，但与世界模具技术先进国家相比，我国模具行业总体落后的面貌仍未得到根本改变，主要差距是标准化、专业化和商品化程度较低，特别是标准化程度低已成为制约模具行业发展的瓶颈。

冲模是模具的重要组成部分，占模具总量的40%~45%，冲压加工具有优质、高效、节能、节材、成本低等显著特点，因而在汽车、机械、电子、轻工、家电、通信、军事和航空航天等领域的产品生产中获得了广泛应用，其中60%~80%的零件采用冲模加工生产，作用不可替代。

为此，作者在多年从事科研、教学和生产实践的基础上，参考了国内、外大量专著和最新技术资料，依据最新的冲压模具国家标准和行业标准，整理编写了本书。

在本书编写过程中，特别注意充分利用各种资源，尤其是行业、企业的资源，在学校参与的基础上，着重行业企业的参与，并聘请高职领域认可度较高的专家指导，同时请外籍专家提供咨询。

本书详细介绍了最新版的23个冲模模具国家标准、72个行业标准和1995年颁布实施、目前仍在执行的15个冲模典型组合行业标准，并将冲模相关标准与冲压模具设计知识进行衔接，同时结合作者多年来从事模具设计、制造方面的生产和研究、教学的实践经验，详细介绍了冲模标准的应用、标准件的选用和相关的设计技巧，引导读者提高模具设计能力。

全书共分为9章，分别为绪论、冲模术语与技术条件、冲模工作零部件标准与设计、冲模导向装置标准与设计、冲模定位装置标准与设计、冲模卸料与压料装置、冲模模架标准与设计、冲模其他零部件结构与设计、冲模典型组合标准，全书文字简明、图表数据翔实，内容简捷全面，实用性强，与实际结合密切，可借鉴性强，是读者进行模具设计与制造的必备资料。

有此一书在手，可保模具设计无忧。

本书可供模具设计、制造的工程技术人员和研究人员参考使用，也可供高校和职业学校模具专业的师生进行课程设计、毕业设计、顶岗实训参考使用。

<<最新冲压模具标准及应用手册>>

内容概要

《最新冲压模具标准及应用手册》是提高模具生产能力和效率的关键因素,《最新冲压模具标准及应用手册》详细介绍了最新版的23个冲模模具国家标准、72个行业标准和1995年颁布实施、目前仍在执行的15个冲模典型组合行业标准,并详细介绍了标准件的选用和相关的设计技巧,引导读者提高模具设计能力。

《最新冲压模具标准及应用手册》将冲压模具相关标准和模具设计知识进行衔接,着重于应用,结合作者多年来从事模具设计、制造方面的生产和研究、教学的实践经验,全面收集整理了冲模设计的必备资料。

全书文字简明、图表数据翔实,内容简捷全面,实用性强,与生产实际结合密切,可借鉴性强,是读者进行模具设计与制造的必备资料。

有此一书在手,可保模具设计无忧。

《最新冲压模具标准及应用手册》可供模具设计、制造的工程技术人员和研究人员参考使用,也可供高校和职业学校模具专业的师生进行课程设计、毕业设计、顶岗实训参考使用。

书籍目录

第1章 绪论11.1 模具标准化11.2 模具标准化工作基本情况21.2.1 标准化技术组织机构情况21.2.2 现行标准情况31.2.3 国际标准化对口工作情况31.3 最新冲压模具标准明细41.3.1 冲模国家标准明细41.3.2 冲模行业标准5第2章 冲模术语与技术条件82.1 冲模术语标准82.1.1 适用范围82.1.2 冲模类型82.1.3 冲模零部件122.1.4 冲模设计要素152.1.5 零件结构要素162.2 冲模技术条件标准182.2.1 范围182.2.2 零件要求182.2.3 装配要求202.2.4 验收202.2.5 标志、包装、运输及贮存212.3 冲模零件技术条件标准212.3.1 范围212.3.2 要求212.3.3 检验222.3.4 标志、包装、运输和贮存23第3章 冲模工作零部件标准与设计243.1 凸模的标准、设计与计算243.1.1 圆凸模标准243.1.2 冲模单凸模模板标准283.1.3 凸模的长度计算与校核363.1.4 冲小孔凸模的导向结构363.1.5 凸模结构形式393.1.6 凸模的安装与固定403.2 凹模的标准、设计与计算433.2.1 圆凹模标准433.2.2 冲模模板标准433.2.3 凹模刃口的结构形式513.2.4 凹模外形尺寸的计算与选取573.2.5 凹模的安装与固定583.3 凸凹模的最小壁厚623.4 凹模和凸模的镶拼结构62第4章 冲模导向装置标准与设计664.1 概述664.2 冲模导向装置的国家标准684.2.1 滑动导向导柱684.2.2 滚动导向导柱734.2.3 滑动导向导套744.2.4 滚动导向导套794.2.5 钢球保持圈804.2.6 圆柱螺旋压缩弹簧844.2.7 滑动导向可卸导柱854.2.8 滚动导向可卸导柱924.2.9 衬套944.2.1 0垫圈974.2.1 1压板984.3 冲模导向装置的行业标准1004.3.1 A型小导柱1004.3.2 B型小导柱1014.3.3 小导套1024.3.4 压板固定式导柱1024.3.5 压板固定式导套1044.3.6 压板1044.3.7 导柱座1064.3.8 导套座1074.4 套筒式导向1084.5 导板式导向1094.5.1 导板结构形式1094.5.2 凸模与导板的配合形成1104.5.3 导板配合零件的尺寸计算110第5章 冲模定位装置标准与设计1125.1 冲模定位装置设计的基本原则1125.1.1 定位方式的选择1135.1.2 定位零件结构形式的设计1135.2 冲模导正销1145.2.1 冲模导正销标准1145.2.2 冲模导正销的设计与计算1205.3 冲模侧刃和导料装置1225.3.1 冲模侧刃和导料装置零件标准1225.3.2 冲模侧刃和导料装置的设计1315.4 冲模挡料和弹顶装置1335.4.1 冲模挡料和弹顶装置零件标准1335.4.2 挡料销的设计与应用1485.4.3 挡料装置的结构与应用1515.5 定位板与定位销设计1535.6 剪切条料的公差和侧面导板的间隙确定155第6章 冲模卸料与压料装置1576.1 冲模卸料与压料装置的形式1576.2 卸料装置零件标准1616.3 废料切刀标准1716.4 卸料板的设计1736.4.1 卸料板的作用与设计1736.4.2 卸料板的设计计算1746.5 卸料弹簧的设计计算1766.6 卸料装置中关系尺寸的计算1786.6.1 卸料弹簧窝座的深度1786.6.2 卸料板螺钉的沉孔深度1796.6.3 打杆的长度1796.6.4 顶杆的长度1796.7 卸料板与凸模之间的间隙确定1806.8 推件、顶件装置设计1816.8.1 推件装置的结构1816.8.2 顶件装置1826.8.3 推件块或顶件块与凸、凹模的配合1836.9 顶件器设计183第7章 冲模模架标准与设计1857.1 冲模滑动导向模架标准1857.1.1 对角导柱模架标准1867.1.2 后侧导柱模架标准1907.1.3 中间导柱模架标准1907.1.4 中间导柱圆形模架标准2017.1.5 四导柱模架标准2017.2 冲模滑动导向模座标准2047.2.1 上模座标准2047.2.2 下模座标准2157.3 冲模滚动导向模架标准2247.3.1 对角导柱模架标准2257.3.2 中间导柱模架标准2257.3.3 四导柱模架标准2287.3.4 后侧导柱模架标准2287.4 冲模滚动导向模座标准2317.4.1 上模座标准2317.4.2 下模座标准2347.5 模柄标准2397.5.1 压入式模柄标准2397.5.2 旋入式模柄标准2397.5.3 凸缘模柄标准2397.5.4 槽形模柄标准2437.5.5 浮动模柄标准2447.5.6 推入式活动模柄标准2487.6 冲模模架技术条件标准2527.6.1 范围2527.6.2 要求2527.6.3 检验2537.6.4 标志、包装、运输和贮存2537.7 冲模模架零件技术条件标准2537.7.1 范围2547.7.2 零件技术要求2547.7.3 检验2557.7.4 标志、包装、运输和贮存2557.8 冲模模架的精度检查2557.8.1 范围2557.8.2 模架精度和精度检查2557.9 冲模模架的选用2607.9.1 选择模架的依据和程序2607.9.2 校核模架安装尺寸2617.10 下模座的强度计算2627.11 下模座漏料孔的结构尺寸263第8章 冲模其他零部件结构与标准2658.1 限位支承装置标准2658.1.1 支承套件标准2658.1.2 限位柱标准2678.2 冲模紧固零件设计2678.2.1 常用螺钉2688.2.2 螺钉的选用2728.2.3 常用销钉及选用2748.3 弹性元件的设计2758.3.1 弹簧的选用2758.3.2 碟形弹簧、组合弹簧的选用2768.3.3 橡胶元件的选择2778.4 模具结构形式的选用279第9章 冲模典型组合标准2829.1 固定卸料无导柱纵向送料典型组合标准2829.2 固定卸料无导柱横向送料典型组合标准2879.3 固定卸料纵向送料典型组合标准2929.4 固定卸料横向送料典型组合标准2979.5 弹压卸料纵向送料典型组合标准3029.6 弹压卸料横向送料典型组合标准3099.7 复合模矩形厚凹模典型组合标准3159.8 复合模矩形薄凹模典型组合标准3209.9 复合模圆形厚凹模典型组合标准3269.10 复合模圆形薄凹模典型组合标准3279.11 纵向送料导板模典型组合标准3299.12 横向送料导板模典型组合标准3339.13 弹压纵向送料导板模典型组合标准3369.14 弹压横向送料导板模典型组合

<<最新冲压模具标准及应用手册>>

标准3399.15 冷冲模典型组合技术条件标准3429.15.1 技术要求3429.15.2 验收规则3429.15.3 标记、包装、
运输及保管342附录模具的价格估算与结算方式344参考文献346

<<最新冲压模具标准及应用手册>>

章节摘录

插图：材料成形工艺与模具技术的发展奠定了现代工业发展的基础。

模具作为重要的生产装备和工艺发展方向，在现代工业的规模生产中日益发挥着重大作用。

通过模具进行产品生产具有优质、高效、节能、节材、成本低等显著特点，因而在汽车、机械、电子、轻工、家电、通信、军事和航空航天等领域的产品生产中获得了广泛应用，其中60%~80%的零件采用模具加工生产，作用不可替代。

国外将模具比喻为“金钥匙”、“金属加工帝国”、“制造业之母”、“进入富裕社会的原动力”等，也正是基于上述原因。

在国民经济高速增长的拉动和国家产业政策的正确引导下，特别是部分骨干企业享受了增值税先征后返的优惠政策，有力推动了我国模具行业的发展渐入佳境。

据不完全统计，目前全国共有模具生产厂点3万多家，大多为中小企业，从业人员约100万。

行业发展形势主要表现为：大型、精密、复杂、长寿命等中高档模具和模具标准件获得长足发展；塑料模和压铸模比例增大；专业模具厂数量增加且能力显著提高；“三资”及私营企业发展迅速，已逐步成为行业的主力。

同样值得关注的是，我国模具行业总体落后的面貌尚未得到根本改变，模具的年生产总量虽已位居世界第三，但长期以来，设计制造水平在总体上落后于先进工业国家。

主要差距是：基础薄弱、人才不足、工艺装备水平低且配套性不好、专业化、标准化、商品化程度低等。

特别是模具标准化水平和标准件使用覆盖率低对模具质量、成本有较大影响，尤其是对模具制造周期影响突出。

模具的加工是属于单件生产，一般都是按照冲件的形状和尺寸分别进行模具的设计与加工。

如果没有统一的模具规格和标准，每个设计者都按自己的意愿来进行设计，这样即使是同一形状尺寸的冲件，也会画出不同结构形式及不同规格尺寸的模具来。

使得模具的加工制作变得更加复杂，模具的调试则冗长无序。

模具标准化工作是模具工业建设的基础，也是模具设计与制造的基础及现代模具生产技术的基础，模具标准化在模具工业建设中具有十分重要的意义。

<<最新冲压模具标准及应用手册>>

编辑推荐

《最新冲压模具标准及应用手册》文字简明、图表数据翔实，内容简捷全面，实用性强，与生产实际结合密切，可借鉴性强，是读者进行模具设计与制造的必备资料。

有此一书在手，可保模具设计无忧。

《最新冲压模具标准及应用手册》可供模具设计、制造的工程技术人员和研究人员参考使用，也可供高校和职业学校模具专业的师生进行课程设计、毕业设计、顶岗实训参考使用。

<<最新冲压模具标准及应用手册>>

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>