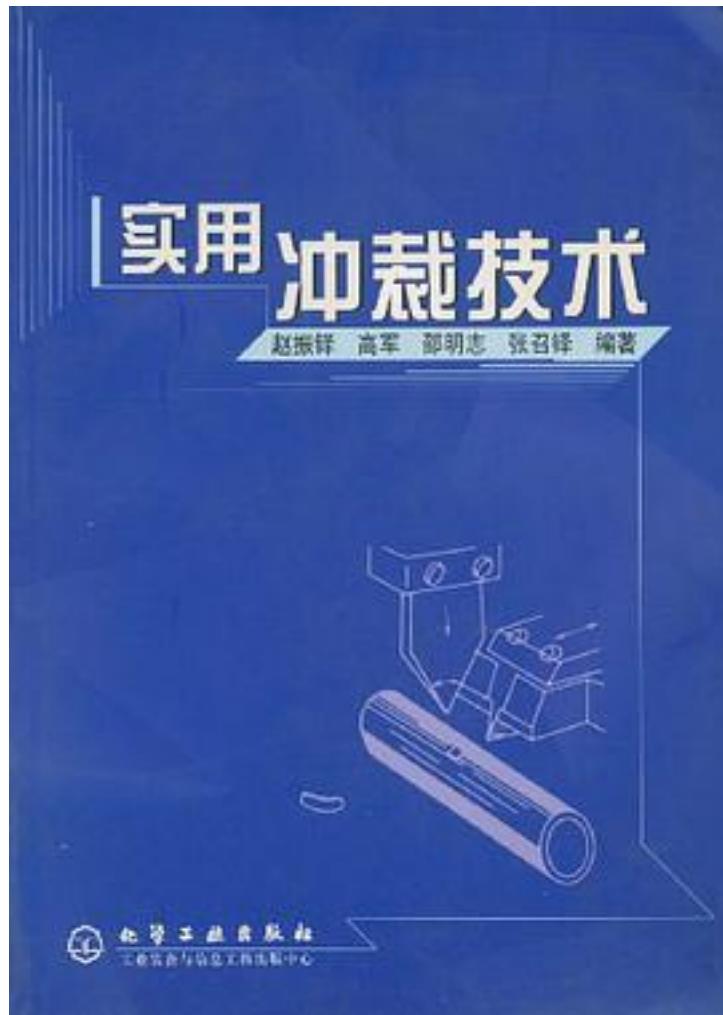


实用冲裁技术



[实用冲裁技术 下载链接1](#)

著者:赵振铎

出版者:化学工业出版社

出版时间:2004-1

装帧:简装本

isbn:9787502548780

《实用冲裁技术》系统地介绍了冲裁加工工艺方案、模具设计的相关知识及有关资料；

深入探讨了冲裁间隙对冲裁件和模具使用寿命的影响；介绍了目前国内外使用的冲裁间隙分类情况；系统地研究了冲裁间隙与工件各质量指标、模具使用寿命的关系；根据试验数据和生产的实际情况提出了一种新的冲裁间隙分类方法；根据“按件定隙”的原则，制定了200多种材料的冲裁间隙数据库，可供模具CAD/CAM及各工厂进行模具设计时使用。同时介绍了高质量精冲件生产用精冲模，大批量生产用多工位自动级进模和硬质合金模具，小批量生产用的各种简易模具，以及管料冲裁加工模具的设计与制造中的注意事项。

板料冲压加工是机械加工的一个重要组成部分，它广泛用于汽车、拖拉机、日用五金、电机、电器、仪表等行业。冲压工艺方案及模具是实现加工工艺和保证冲压件质量、降低冲压件成本的重要手段。冲裁模具约占整个冲压模具的50%~60%。冲裁间隙是影响冲裁件质量与模具使用寿命的重要因素。研究板料的冲裁间隙，并根据冲裁件的质量要求选择合理的冲裁间隙，即“按件定隙”对于最大限度地降低冲压件的生产成本，获得最大的技术经济效益，具有十分重要的意义。

《实用冲裁技术》介绍了生产中冲裁工艺方案及模具的实用设计技术；目前国内外对各种金属材料和非金属材料冲裁工艺使用的合理间隙值；深入探讨了板料的冲裁原理、冲裁间隙对冲裁工艺的影响；在大量工艺试验的基础上，研究了板料的工件尺寸精度、毛刺高度、相对光亮带、平面度、垂直度、相对撕裂带与相对间隙的关系，提出合理大间隙的概念；并研究了板料厚度与合理大间隙的关系，以及板料厚度与最小毛刺高度的关系。以试验结果与生产实际为依据，提出新的冲裁间隙分类法，将冲裁间隙分为两大类——小间隙冲裁与大间隙冲裁。对于厚度在0.5mm以下的冲裁件，为了确保其具有较高的质量，在一般情况下应该采用小间隙冲裁；对于厚度在0.5mm以上的一般冲裁件，在满足其质量的前提下，为提高模具寿命，在一般情况下应尽量采用大间隙冲裁，对于质量要求较高的也可采用小间隙冲裁。根据“按件定隙”的原则，制定了200多种材料的冲裁间隙数据库（该数据已列入原航空航天工业部的技术标准，标准号为HB/Z 167—90）。

此数据库可供模具CAD/CAM及各工厂进行模具设计时使用。《实用冲裁技术》同时介绍了用于生产高质量工件的精密冲裁模具、大批量生产使用的高生产效率的多工位级进模和硬质合金模、小批量生产应用的具有特种间隙的简易冲裁模的结构形式及使用范围、设计与制造中应该注意的技术问题，以及实用管材的冲裁加工技术，对于实际生产应用具有很大的指导意义。

近30年来，作者一直从事金属材料冲压加工的教学、科研工作，在广泛搜集生产实践资料的基础上，结合多年的教学和科研成果，进行了分析、整理，现撰写此书供大家参考，希望能为冲压模具的教学和生产提供一定的帮助。虽然作者尽了很大的努力，但由于能力有限，难免错误，敬请冲压界同行批评指正。

参加《实用冲裁技术》编写工作的还有王丽君、王家安、宋立彬、张志红、赵博、徐洪民、韩强。

作者介绍：

目录：

[实用冲裁技术 下载链接1](#)

标签

评论

[实用冲裁技术 下载链接1](#)

书评

[实用冲裁技术 下载链接1](#)