

<<冷冲压技术问答（上册）>>

图书基本信息

书名：<<冷冲压技术问答（上册）>>

13位ISBN编号：9787111043942

10位ISBN编号：7111043944

出版时间：1995-06

出版时间：机械工业出版社

作者：彭建声

页数：642

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>

<<冷冲压技术问答（上册）>>

内容概要

《冷冲压技术问答（上）》是一部综合性普及读物，分上、下册出版。

上册主要介绍冷冲压基本知识、冷冲压用压力机的种类及维护使用，冷冲压件的设计方法、冷冲压材料、各类冷冲压工序如冲裁、弯曲、拉深、成形、冷挤压及各种特种冲压工艺的特点、工艺计算方法，模具的结构特点及动作原理、工作过程。

下册主要介绍有关冷冲压工艺规程的设计方法、模具的设计、制造、修理知识及冷冲压工艺的操作、冲压零件的质量分析、生产技术经营管理以及冷冲压生产机械化、自动化和安全生产等方面内容。

《冷冲压技术问答（上）》以“问答”这一通俗易懂的表现形式，对冷冲压技术做了全面系统的叙述。

全书共有1000余个题目。

《冷冲压技术问答（上）》读者对象主要是供从事冷冲压生产的工人及技术人员在生产中使用，也可供有关专业的大专院校师生参考。

<<冷冲压技术问答(上册)>>

书籍目录

- 前言第一章 冷冲压基本知识1-1 什么是冷冲压？
冷冲压生产包括哪些基本要素？
1-2 冲压生产在机械制造中的地位及作用如何？
1-3 用冷冲压生产制品零件有哪些优点？
1-4 冲压工序包括哪几种类型？
1-5 什么是单工序冲压？
单工序冲压有何特点？
1-6 什么是复合冲压？
复合冲压的特点是什么？
1-7 什么是连续冲压？
连续冲压工序的特点是什么？
1-8 冲压生产的现状及发展趋势是什么？
第二章 冷冲压用原材料（一）材料的冲压性能2-1 冲压用原材料应具备哪些冲压性能？
2-2 什么是材料的力学性能？
冷冲压用材料的力学性能主要有哪些？
2-3 什么是材料的强度极限？
材料的强度极限大小对冷冲压有何影响？
2-4 什么是材料的塑性？
材料的塑性对冷冲压有何影响？
2-5 什么是材料的弹性？
材料的弹性性能对冷冲压有何影响？
2-6 什么是材料的硬度？
材料的硬度与冷冲压有何关系？
2-7 什么是材料的冷作硬化现象？
冷作硬化对冷冲压工艺有何影响？
2-8 什么是材料的屈强比？
屈强比的大小对冷冲压工艺性能有何影响？
2-9 料的表面状态质量包括哪些内容？
冷冲压生产对其有什么要求？
2-10 料的厚度对冷冲压生产有何影响？
2-11 什么是材料的板厚方向系数？
板厚方向系数大小对材料的冲压性能有什么影响？
2-12 什么是板平面方向性？
板平面方向性对冷冲压有何影响？
2-13 冷冲压工艺生产零件，为什么对材料厚度要有一定的公差要求？
2-14 料的化学成分对冲压工艺性有何影响？
2-15 料的金相组织状况对冲压工艺性有何影响？
（二）用冲压材料牌号及冲压特点2-16 冲压常用钢铁材料有哪几种？
2-17 冲压常用不锈钢材有哪几种？
在冲压时有何特点？
2-18 冲压常用铜及铜合金板料有哪几种？
在冲压时的特点是什么？
2-19 冲压常用的铝及铝合金板料有哪几种？
其在冲压时有何特点？
2-20 压钛及钛合金金属板材有何特点？

<<冷冲压技术问答(上册)>>

2-21 冲压常用的非金属材料有哪些？

其性能如何？

(三) 压材料的选用2-22 择冷冲压材料的基本原则是什么？

2-23 用冷冲压用原材料时，对材料应有哪些质量要求？

2-24 批量生产前，对冷冲压材料的性能分析和试验有何实际意义？

2-25 属材料的冲压性能检验包括哪些内容？

2-26 属材料冲压性能试验的方法是怎样的？

2-27 选用原材料时，应注意些什么？

2-28 样用目测法检查冷冲压原材料的缺陷？

第三章 冷冲压件的设计 (一) 冲压件的设计原则3-1 么是冲压件？

它有何特点？

3-2 计冷冲压件的基本原则是什么？

(二) 裁件的设计3-3 样确定冲裁件的结构形状？

3-4 样设计冲裁件的内孔？

3-5 成形件上冲孔、孔边与工件壁的距离应怎样确定？

3-6 口极限尺寸应怎样确定？

3-7 计冲裁件时，应怎样确定冲裁件的尺寸精度？

3-8 样确定冲裁件的表面质量精度？

3-9 样确定精冲件形状及尺寸极限？

3-10 计精冲件时，怎样选择其尺寸精度？

(三) 弯曲与拉深件的设计3-11 设计弯曲件时，对其结构形状应有哪些要求？

3-12 计弯曲件时，怎样选择弯曲件的弯曲半径？

3-13 样设计弯曲件的工艺孔、工艺槽和工艺缺口？

3-14 设计弯曲件时，应怎样考虑弯曲件的定位形式？

3-15 曲件定位为什么要有方向性？

在设计时如何考虑弯曲件的定位方向性？

3-16 样确定弯曲件尺寸精度公差？

3-17 计拉深件时应遵循哪些原则？

3-18 计拉深件时，应如何考虑拉深件厚度不均匀现象？

3-19 样确定拉深件的尺寸精度？

3-20 深件表面质量的要求是什么？

3-21 设计弯曲及拉深件时，如何考虑去除材料的弹性回跳对成形精度的影响？

(四) 形与冷挤压件的设计3-22 设计成形件时应注意些什么？

3-23 样设计孔翻边件？

3-24 样确定冷挤压件形状和结构？

3-25 样选择冷挤压件尺寸公差？

(五) 度及尺寸基准的选择3-26 择冲压件尺寸公差及表面粗糙度等级应注意些什么？

3-27 设计冷冲压件时，如何选择尺寸基准？

3-28 图样上标注冷冲压件尺寸应注意些什么？

第四章 冷冲压剪切工序 (一) 剪切与剪切原理4-1 么是剪切？

剪切在冷冲压生产中有何作用？

4-2 切的工作过程及工作原理是怎样的？

4-3 冷冲压生产中，常用剪切方式有哪几种？

(二) 械剪切方法4-4 么是平刃剪切？

平刃剪切有何特点？

4-5 样确定平刃剪切的剪切力？

4-6 么是斜刃剪切？

<<冷冲压技术问答(上册)>>

斜刃剪切的特点是什么?

4-7 怎样确定斜刃剪切时的剪切力?

4-8 什么是滚动剪切?

滚动剪切有何特点?

4-9 什么是振动剪切?

振动剪切有何特点?

(三) 切设备的选用4-10 剪与桌式剪床的使用方法是怎样的?

4-11 冲压生产中, 常用剪板机有哪几种规格形式?

4-12 板机是由哪几部分构成的?

各部分结构及作用是什么?

4-13 选用剪板机规格型号时应注意什么?

4-14 怎样确定斜刃剪切上刀片的剪刀角大小?

4-15 怎样正确使用和调整剪板机?

4-16 动剪板机有哪几种结构形式?

4-17 动剪板机构造与工作过程是怎样的?

4-18 使用滚动剪板机时, 怎样对其进行调整?

4-19 动冲剪板机有哪几种规格形式?

4-20 动冲剪板机的构造及工作过程是怎样的?

4-21 怎样调整振动冲剪板机?

4-22 孔裁板机工作过程及特点是怎样的?

4-23 怎样用摇臂铣钻床加工坯料?

4-24 怎样对卷料进行开卷剪切?

(四) 切质量的控制4-25 怎样提高剪切断面质量?

4-26 怎样保证剪切坯料的精度和表面质量?

4-27 剪切加工过程中应注意些什么?

第五章 冷冲压普通冲裁工序第六章 冲裁与冲裁模第七章 精冲与精冲模第八章 弯曲与弯曲模第九章 拉

深与拉深模第十章 成形与成形模第十一章 复杂曲面大型零件的拉深与成形第十二章 冷挤压与冷挤压

模第十三章 橡胶冲裁与橡胶冲模第十四章 其他冲压成形主要参考资料

<<冷冲压技术问答（上册）>>

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>