第一图书网, tushu007.com

# <<精冲技术图解>>

## 图书基本信息

书名：<<精冲技术图解>>

13位ISBN编号：9787118055771

10位ISBN编号：7118055778

出版时间：2008-4

出版时间：国防工业出版社

作者：周开华

页数：230

字数：342000

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

第一图书网, tushu007.com



## 内容概要

本书以图解的形式较全面、重点、扼要地介绍了精冲技术知识。
全书共分九章：精冲技术、精冲零件、精冲材料、精冲模具、精冲工艺、精冲模制造、精冲润滑、精冲机和精冲生产。
本书资料详实、图文并茂、内容丰富。
适宜从事精冲的技术人员和大专院校师生参考。

## 作者简介

周开华，男，汉族，1933年出生，重庆人，高级工程师。
1953年毕业于“重庆高级工业学校”机械专业，长期在工厂从事冲压和精冲技术工作。
1955年－1957年在民主德国学习工模具设计与制造，1985年在瑞士学习精冲技术，1986年－1993年在新加坡中新合资精冲公司任董事副总经理。
1994年－1999年任瑞士华嘉公司精冲顾问。
现任中国锻压协会精冲技术委员会顾问。

在多种杂志上发表技术论文80余篇，出版的主要著作有：《冷冲压译文集》、《精冲技术》、《冲压零件展开尺寸计算》、《简明精冲手册》等。

# <<精冲技术图解>>

## 书籍目录

精冲概述　0.1　精冲源流　0.2　精冲发展 第一章　精冲技术　1.1　基本概念　1.1.1　何谓精冲　1.1.2　精冲的优点　1.1.3　普冲与精冲的区别　1.2　精冲分类　1.2.1 分类方法　1.2.2　工艺类型　1.3　强力压板精冲　1.3.1　模具原理　1.3.2　变形特点　1.3.3　变形模式　1.3.4　应力状态　1.3.5　模具作用力／活动凸模式　1.3.6　工作过程／活动凸模式　1.3.7　模具作用力／固定凸模式　1.3.8　工作过程／固定凸模式　1.4　精冲条件　1.4.1　机床条件　1.4.2　模具条件　1.4.3　材料条件　1.4.4　润滑条件第二章　精冲零件　2.1　零件种类　2.1.1　零件特征　2.1.2　成形零件单元　2.1.3　成形零件　2.2　零件难度　2.2.1　难度等级　2.2.2　难度等级示例　2.3　结构参数　2.3.1 圆角半径　2.3.2　槽边距、槽宽　2.3.3　孔径、边距、环宽　2.3.4　齿形模数　2.4　零件质量　2.4.1　质量特征　2.4.2　尺寸公差　2.4.3　外形公差　2.4.4　内孔公差　2.4.5　孔距公差　2.4.6　平面度　2.4.7　垂直度　2.4.8　冲裁面结构　2.4.9　冲裁面对比　2.4.10　普冲冲裁面　2.4.11　精冲冲裁面　……第三章　精冲材料第四章　精冲模具第五章　精冲工艺第六章　精冲模制造第七章　精冲润滑第八章　精冲机第九章　精冲生产参考文献

## 章节摘录

第一章　精冲技术　　1.1　基本概念　　1.1.1 何谓精冲　　精冲是精密冲裁（冲压）的简称。
精冲是在普冲的基础上，发展起来的一种精密冲压加工工艺。
它虽然与普冲同属于分离工艺，但是包含有特殊工艺参数的加工方法。
由它生产的零件也具有不同的质量特征：尺寸公差小、形位精度高、剪切面光洁、表面平整、垂直度和互换性好。
特别是当精冲与冷成形（如弯曲、拉深、翻边、镦压、压扁、沉孔、半冲孔、挤压和压印等）加工工艺相结合后，精冲零件已有可能在许多领域（如汽车、摩托车、电子等工业），取代以前由普冲、机加、锻造、精铸和粉末冶金加工的零件，因而发挥其巨大的技术经济效益。
值得注意的是：我们常说的精冲，不是一般意义上的精冲（如整修、光洁冲裁和高速冲裁等），而是强力压板精冲。
强力压板精冲的基本原理：在专用（三向力）压力机上，借助特殊结构模具，在强力作用下，使材料产生塑性——剪切变形，从而沿凹模刃口形状冲裁零件。

第一图书网, tushu007.com



## 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