

<<模具设计与制造>>

图书基本信息

书名：<<模具设计与制造>>

13位ISBN编号：9787115185709

10位ISBN编号：7115185700

出版时间：2008-11

出版时间：人民邮电出版社

作者：李奇，朱江峰 著

页数：364

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>

<<模具设计与制造>>

前言

目前, 高职高专教育已经成为我国普通高等教育的重要组成部分。在高职高专教育如火如荼的发展形势下, 高职高专教材也百花齐放。根据教育部发布的《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》(简称16号文)的文件精神, 本着为进一步提高高等教育的教学质量和服务的的基本原则, 同时针对高职高专院校机电一体化、数控、模具类专业教学思路和方法的不断改革和创新, 人民邮电出版社精心策划了这套高质量、实用型的教材——“21世纪高等职业教育机电类规划教材”。

本套教材主要遵循“以就业为导向, 工学结合”的原则, 以实用为基础, 根据企业的实际需求来进行课程体系设置和相应教材内容的选取, 注重和提高案例教学的比重, 突出培养机械类应用型人才的实际工程技术问题解决能力, 满足高等职业教育“社会评估”的教学特征。

本套教材中的每一部作品都特色鲜明, 集高质量与实用性于一体。

本套教材中绝大多数品种是我社多年来高职高专机电类精品教材的积淀, 经过了广泛的市场检验, 赢得了广大师生的认可。

为了适应新的教学要求, 紧跟新的技术发展, 我社再一次进行了广泛深入的调研, 组织了上百名教师、专家对原有教材做认真的分析和研讨, 在此基础上重新修订出版。

本套教材中还有一部分品种是首次出版, 其原稿也在教学过程中多次使用, 是教师们多年来教学经验的总结, 集中反映了高等职业教育近几年来教学改革的成果。

本套教材的作者都具有丰富的教学经验和写作经验, 思路清晰, 文笔流畅。

教材编写充分体现了高职高专教学的特点, 深入浅出, 言简意赅, 理论知识以“够用”为度, 突出工作过程导向, 突出实践技能的培养。

本套教材配套的教学辅助包充分利用现代技术手段, 提供丰富的教学辅助资料, 其中包括由电子教案、实例素材、习题库及答案、试卷及答案等组成的一般教辅资料, 部分教材配有由图片、动画或视频等组成的电子课件。

我们期望, 本系列教材的编写和推广应用, 能够进一步推动我国机电类职业教育的教学模式、课程体系和教学方法的改革, 使我国机电类职业教育日臻成熟和完善。

欢迎更多的老师参与到本系列教材的建设中来。

<<模具设计与制造>>

内容概要

《模具设计与制造(第2版)》为教育部普通高等教育“十一五”国家级规划教材,是为适应高职高专院校机械、数控、机电等非模具专业学生的学习需要而编写的。全书综合了《冲压塑压设备》、《冷冲压工艺与模具设计》、《塑料成形工艺及塑料模具设计》、《模具制造工艺学》等主要课程内容。

《模具设计与制造(第2版)》分3篇,共13章,其中第1篇共5章,讲述了冲压工艺与冲模设计、弯曲工艺与模具构造、拉深工艺与模具构造等内容;第2篇共4章,讲述了塑压知识与塑压设备、注射成形工艺与模具设计、压缩压注工艺与模具构造等内容;第3篇共4章,讲述了模具制造基本知识、模具常规制造方法、模具电加工制造方法、模具装配工艺方法等内容。

《模具设计与制造(第2版)》各章前均有要点、难点提示,各章后均有思考题,便于学生更好地掌握所学内容。

<<模具设计与制造>>

书籍目录

- 第1篇 冲压工艺及冲压模具第1章 冲压加工与压力机 21.1 冲压加工 21.1.1 冲压加工的特点
21.1.2 冲压加工的发展动向 31.1.3 冲压基本工序的分类 41.1.4 冲模分类 61.1.5 常用冲压材料 71.2 压力机 91.2.1 曲柄压力机 91.2.2 液压机 151.2.3 压力机的选用 211.2.4 压力机上模具的安装 23思考题 23第2章 冲裁工艺与冲裁模 242.1 冲裁工艺 242.1.1 冲裁的基本知识
242.1.2 冲裁过程分析 252.1.3 冲裁件的质量分析 262.1.4 冲裁间隙 282.1.5 凸模和凹模工作部分尺寸的计算 312.1.6 冲裁力 352.1.7 冲裁工件的排样 382.2 冲裁模结构 452.2.1 冲裁模的组成 452.2.2 单工序冲裁模(简单冲裁模) 462.2.3 级进模 512.2.4 复合模 542.3 冲裁模主要零部件的结构分析与标准的选用 572.3.1 工作零件 572.3.2 定位零件 612.3.3 卸料与推件零件 662.3.4 模架 692.4 冲裁模设计要点与设计实例 722.4.1 冲裁模设计的一般步骤 722.4.2 冲裁件的工艺性分析 722.4.3 冲裁工艺方案的确定 732.4.4 冲裁压力中心的计算 732.4.5 冲裁模设计实例 74思考题 81第3章 弯曲工艺与弯曲模 823.1 弯曲变形过程分析 833.1.1 弯曲变形过程 833.1.2 弯曲变形的特点 833.2 弯曲件的质量分析 853.2.1 最小弯曲半径 853.2.2 弯曲时的回弹 853.2.3 弯曲时的偏移 893.3 弯曲件坯料尺寸计算 903.3.1 弯曲中性层位置的确定 903.3.2 弯曲件坯料尺寸的计算 913.4 典型弯曲模结构 913.4.1 单工序弯曲模 913.4.2 级进弯曲模 963.4.3 复合弯曲模 973.4.4 通用弯曲模 97思考题 98第4章 拉深工艺与拉深模具 994.1 拉深变形分析 1004.1.1 拉深过程分析 1004.1.2 拉深件与拉深模的分类 1024.2 拉深件的主要质量问题及控制 1044.2.1 起皱 1044.2.2 拉裂 1054.2.3 影响拉深件质量的主要因素 1054.3 拉深系数 1064.3.1 拉深系数的概念和意义 1064.3.2 影响拉深系数的因素 1074.3.3 极限拉深系数的确定 1084.4 旋转体拉深件毛坯尺寸计算 1094.4.1 确定毛坯尺寸的原则 1094.4.2 旋转体拉深件毛坯尺寸确定的方法 1094.4.3 拉深次数 1114.4.4 各次拉深后半成品尺寸的计算 1114.5 拉深模具的结构与特点 1124.5.1 首次拉深模 1124.5.2 以后各次拉深模 1134.5.3 落料拉深复合模 114思考题 116第5章 其他冲压成形工艺与模具 1175.1 胀形成形工艺和模具 1185.1.1 胀形的变形特点 1185.1.2 平板胀形 1185.1.3 平板坯料的起伏成形 1205.1.4 空心毛坯的胀形 1215.2 翻边成形工艺和模具 1245.2.1 翻孔 1245.2.2 翻边 1275.2.3 翻孔、翻边模的结构 1285.3 缩口成形工艺和模具 129思考题 132第2篇 塑料成形工艺与塑料模具第6章 塑料的组成与工艺特性 1346.1 塑料的组成与成形工艺特性 1346.1.1 塑料的组成与分类 1346.1.2 塑料的成形工艺特性 1376.2 塑料制件的结构工艺性 1426.3 塑料成形设备简介 150思考题 156第7章 塑料注射模具的结构与设计 1577.1 注射成形原理及工艺特性 1577.1.1 注射成形原理 1577.1.2 注射成形的工艺过程 1597.1.3 注射成形的工艺参数 1607.2 注射模的组成结构与分类 1637.3 典型注射模具结构 1687.4 注射模的设计 1727.4.1 注射模的型腔结构与分型面设计 1727.4.2 注射模浇注系统设计 1747.4.3 注射模成形零件的设计 1807.4.4 注射模推出机构的设计 1817.4.5 注射模侧向抽芯机构设计 1847.4.6 塑料模设计实例 189思考题 195第8章 压缩、压注模具的结构及特点 1978.1 压缩、压注成形原理及工艺特性 1978.1.1 压缩、压注成形原理 1978.1.2 常用热固性塑料特性 1998.1.3 压缩、压注成形工艺 2018.2 压缩、压注模结构的组成及分类 2048.2.1 压缩、压注模的结构 2048.2.2 压缩、压注模具的分类 2058.2.3 压缩、压注模的结构组成 2108.2.4 压缩、压注模的典型结构 212思考题 215第9章 其他塑料成形工艺与模具 2169.1 挤出成形工艺与挤出模具 2169.1.1 挤出成形原理及工艺特性 2169.1.2 塑料挤出机 2199.1.3 挤出成形模具(机头) 2209.1.4 挤出机头的典型结构 2229.2 气动成形工艺与模具 2279.2.1 气动成形原理及工艺特性 2279.2.2 中空吹塑模具的结构特点 2319.2.3 真空吸塑模具的结构特点 232思考题 233第3篇 模具制造技术第10章 模具制造技术综述 23610.1 模具的生产过程和特点 23610.1.1 模具的生产过程 23710.1.2 模具的生产和工艺特点 23910.2 模具零件毛坯的选择 24010.3 模具的主要加工方法 242思考题 243第11章 模具零件的常规机械加工方法 24411.1 车削加工 24511.1.1 凸模车加工 24511.1.2 型腔车加工 24711.2 铣削加工 25011.2.1 平面或斜面的加工 25011.2.2 圆弧面的加工 25111.2.3 复杂型腔或型面的加工 25111.2.4 铣削加工实例 25111.3 刨削加工 25311.3.1 平面和斜面的刨削加工 25311.3.2 插削加工 25411.3.3 刨削加工

<<模具设计与制造>>

实例 25511.4 磨削加工 25511.4.1 平面磨削 25511.4.2 内圆磨削 25711.4.3 外圆磨削
25811.4.4 磨削加工实例 25811.5 模具制造的工艺路线 25911.5.1 表面加工方法的选择
26011.5.2 工艺阶段的划分 26111.5.3 工序的划分 26311.5.4 加工顺序的安排 26311.6 模具零件
工艺规程的制定 26411.6.1 模具零件工艺规程的基本要求 26411.6.2 制定模具工艺规程的步骤
26511.6.3 工艺文件的常用格式 26511.7 模具零件加工实例 266思考题 270第12章 模具零件
的特种加工方法 27112.1 电火花成形加工 27212.1.1 电火花成形加工的基本原理 27212.1.2 电
火花成形加工的基本条件 27312.1.3 极性效应 27412.1.4 电火花加工的特点 27512.1.5 影响电火
花加工质量的主要工艺因素 27512.1.6 电火花加工 27812.1.7 电极制造 28512.1.8 电火花加工工
艺 28712.1.9 电火花加工实例 28912.2 电火花线切割加工 29212.2.1 概述 29312.2.2 3B格式程
序的编制 29512.2.3 4B格式程序的编制 30012.2.4 ISO代码数控程序的编制 30112.2.5 电火花线
切割加工工艺 31312.2.6 电火花线切割加工实例 319思考题 322第13章 模具装配工艺 32413.1
模具装配概述 32413.1.1 装配的目的和内容 32413.1.2 装配的精度要求 32513.2 模具装配尺
寸链和装配工艺方法 32613.2.1 装配尺寸链 32613.2.2 模具装配方法 32713.3 模具工作零件的
固定方法 32913.3.1 紧固件法 33013.3.2 压入法 33113.3.3 铆接法 33113.3.4 热套法
33213.3.5 焊接法 33213.3.6 低熔点合金法 33213.3.7 粘接法 33413.4 模具装配间隙(壁厚)的
控制方法 33413.5 冲压模架的装配 33613.5.1 模架技术条件 33613.5.2 模架的装配方法
33713.6 冲裁模的装配 34013.6.1 组件装配 34013.6.2 单工序冲裁模装配 34213.6.3 冲裁模的
试模 34413.6.4 冲模的安装 34513.7 塑料注射模的装配 34713.7.1 浇口套的装配 34713.7.2 成
形零件的装配 34813.7.3 脱模机构的装配 35013.7.4 滑块抽芯机构的装配 35513.7.5 总装
35813.7.6 试模 362思考题 364参考文献 365

<<模具设计与制造>>

编辑推荐

《模具设计与制造(第2版)》主要遵循“以就业为导向,工学结合”的原则,突出技能实操训练,重点讲述模具现场实用知识。

通过《模具设计与制造》的学习,学生可以掌握扎实的模具技术基础知识,得到将来从事实践工作所需的职业技能的初步训练。

《模具设计与制造(第2版)》适用于高职高专、技师学院及职业大学的模具制造、机械制造、机电一体化、数控技术等专业教学使用,也可供有关工程技术人员参考使用。

突出实践教学环节 引入现场模具知识 配套教学辅助资料

<<模具设计与制造>>

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>