第一图书网, tushu007.com

<<模具制造工艺学>>

图书基本信息

书名：<<模具制造工艺学>>

13位ISBN编号：9787118052350

10位ISBN编号：7118052353

出版时间：2007-8

出版时间：国防工业出版社（图书发行部）（新时代出版社）

作者：周学坤

页数：174

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

内容概要

本书根据“中国高等职业技术教育研究会机电类专业协作委员会模具专业组”确定的教材编写计划编写，是高职高专院校模具设计及制造专业的教学用书，突出综合性、实践性。

本书共6章，以模具制造工艺为主线，以培养基础理论知识适度、技术应用能力较强的人才为目标，系统地阐述了模具零件的加工和典型加工方法。

本书在有关内容的编排上与其他教材有所不同，如：车削、刨削、铣削、镗削、磨削等传统的加工方法贯穿于模具导向零件、模板类零件、其他成形零件的加工之中；电火花、线切割等典型加工方法通过具体机床操作进行了介绍。

本书可作为高职高专院校、成人高校的模具设计与制造专业的教材，也可供有关工程技术人员参考。

<<模具制造工艺学>>

书籍目录

绪论第1章 机械加工工艺规程的制定1.1 概述1.1.1 工艺过程1.1.2 模具工艺工作1.2 零件的工艺分析1.2.1 零件的几何形状分析1.2.2 零件的技术要求分析1.2.3 零件的结构工艺性分析1.3 定位基准1.3.1 基准及其分类1.3.2 工件定位的基本原理1.3.3 定位基准的选择1.4 毛坯1.4.1 毛坯的种类及选择1.4.2 毛坯形状和尺寸的确定1.5 工艺路线的拟定1.5.1 表面加工方法和加工方案的选择1.5.2 工艺阶段的划分1.5.3 工序的划分1.5.4 加工顺序的安排1.6 加工余量1.6.1 加工余量的概念1.6.2 确定加工余量的方法1.7 工序尺寸及其公差的确定1.7.1 引用法1.7.2 余量法1.7.3 尺寸链法第2章 模具零件的加工2.1 导向零件的加工2.1.1 主要加工方法2.1.2 导柱的加工2.1.3 导套的加工2.2 模板类零件的加工2.2.1 主要加工方法2.2.2 模板的加工2.3 其他成形零件的加工2.3.1 冲压模具成形零件的加工2.3.2 塑料模具成形零件的加工2.4 光整加工2.4.1 研磨加工2.4.2 抛光加工2.4.3 其他光整加工方法第3章 成形磨削3.1 成形砂轮磨削法3.1.1 砂轮角度的修整3.1.2 砂轮圆弧的修整3.2 夹具磨削法3.2.1 正弦精密平口钳3.2.2 正弦磁力夹具3.2.3 正弦分中夹具3.2.4 万能夹具第4章 电火花线切割及电火花加工4.1 电火花线切割加工4.1.1 加工原理及特点4.1.2 电火花线切割机床4.1.3 线切割的主要工艺指标4.1.4 线切割的电参数和非电参数4.1.5 数控线切割机床编程基础4.1.6 线切割机床的基本操作4.2 电火花加工4.2.1 加工原理4.2.2 电极的设计与制作4.2.3 电火花成形加工工艺第5章 模具装配工艺5.1 装配方法及应用范围5.1.1 完全互换法5.1.2 分组装配法5.1.3 调整装配法5.1.4 修配装配法5.2 冲压模的装配5.2.1 中压模装配的技术要求5.2.2 各类冲压模的装配要点5.3 塑料模具的装配5.3.1 塑料模的装配内容与技术要求5.3.2 塑料模的装配工艺过程与方法5.3.3 各类塑料模具的装配特点5.3.4 试模前的检验与准备5.3.5 注射模的试模过程与注意事项第6章 其他制模加工技术6.1 快速成形技术6.1.1 快速成形方法6.1.2 快速成形制模法6.2 超塑性成形6.2.1 超塑合金ZnAl22的性能6.2.2 型腔的超塑性成形工艺6.3 电铸成形6.3.1 电铸成形原理和特点6.3.2 电铸设备6.3.3 电铸成形的加工艺过程6.3.4 电铸的种类6.3.5 模具型腔电铸实例6.4 熔模铸造6.4.1 熔模的制造6.4.2 制壳6.4.3 铸件的处理6.5 环氧树脂型腔模6.6 陶瓷型铸造成形6.6.1 工艺过程和特点6.6.2 母模的设计6.6.3 造型材料6.6.4 陶瓷型造型工艺6.7 硅橡胶模具6.8 模具高速测量及其逆向工程技术参考文献

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