第一图书网, tushu007.com

<<模具工入门>>

图书基本信息

书名：<<模具工入门>>

13位ISBN编号：9787122143853

10位ISBN编号：7122143856

出版时间：2012-9

出版时间：化学工业出版社

作者：肖亚慧，邹玉清　主编

页数：243

字数：211000

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

肖亚慧、邹玉清主编的《模具工入门》根据模具企业对模具工技能的要求，系统地介绍了最常用的冲压模具、塑料模具和压铸模具等模具工所必须要掌握的知识与技能，内容包括模具结构、模具制造、模具材料及模具安装调试、使用维护等。

《模具工入门》内容由浅入深、图文并茂、通俗易懂、实用易学，适合初入门的模具工学习使用，也可作为技工学校、职业院校相关专业的培训教材。

第一图书网, tushu007.com

书籍目录

第1章 模具基础知识
1.1模具分类及成形特点
1.1.1模具分类
1.1.2模具成形特点
1.2模具结构
1.2.1冲压模具的结构
1.2.2塑料模具的结构
1.2.3压铸模具的结构
1.3模具的生产过程
第2章 模具材料及热处理
2.1模具材料
2.1.1模具材料的分类
2.1.2模具材料的性能要求
2.1.3各类模具常用材料及硬度要求
2.1.4模具材料的选择原则
2.1.5模具材料的进厂检验
2.2模具热处理
2.2.1热处理工艺过程
2.2.2模具常用热处理工艺
2.2.3模具常用材料热处理规范
2.2.4模具热处理质量检测及控制
第3章 模具零件的通用机床加工
3.1模具加工工艺规程
3.1.1模具加工工艺规程的作用及制订原则
3.1.2模具加工工艺规程的内容及制订步骤
3.2车削加工
3.2.1车削加工范围
3.2.2工件的定位与装夹
3.2.3车削方法
3.3铣削加工
3.3.1铣削加工范围
3.3.2工件的定位与装夹
3.3.3铣削方法
3.3.4铣削注意事项
3.4刨削加工
3.4.1刨削加工范围及特点
3.4.2刨削方法
3.5磨削加工
3.5.1磨削加工范围及特点
3.5.2磨削方法
第4章 模具零件的特种加工
4.1电火花成形加工
4.1.1电火花成形加工的原理、特点及应用
4.1.2电火花成形加工机床
4.1.3电火花成形加工方法

4.1.4电极的设计与制造
4.1.5电规准的选择
4.1.6电火花成形加工常见故障
4.2电火花线切割加工
4.2.1线切割加工的原理、特点及应用
4.2.2线切割加工机床
4.2.3数控程序的编制
4.2.4线切割加工工艺
4.3电铸成形加工
4.3.1电铸成形的原理、特点及应用
4.3.2电铸材料及设备
4.3.3电铸成形工艺过程
4.4电解加工
4.4.1电解成形加工
4.4.2电解磨削加工
4.4.3电解抛光加工
第5章 模具钳工
5.1模具钳工的工作内容及操作要求
5.2钳工常用设备
5.3划线
5.3.1划线的作用及要求
5.3.2划线的种类
5.3.3划线基准的选择
5.3.4划线方法
5.3.5划线步骤及注意事项
5.4錾削
5.4.1錾子的结构及种类
5.4.2錾削角度
5.4.3錾子的材料及刃磨
5.4.4錾削时的注意事项
5.5锯割
5.5.1手锯的结构
5.5.2锯割方法
5.5.3锯割操作要点
5.5.4锯条损坏原因及预防方法
5.6锉削
5.6.1锉刀的种类、规格及其应用
5.6.2锉削方法
5.6.3锉削注意事项
5.6.4锉削废品产生原因及预防方法
5.7孔加工
5.7.1钻孔
5.7.2扩孔
5.7.3锪孔
5.7.4铰孔
5.8攻螺纹与套螺纹
5.8.1攻螺纹

5.8.2套螺纹
5.9研磨与抛光
5.9.1研磨
5.9.2抛光
第6章 模具装配 安装与调试
6.1模具装配概述
6.1.1模具装配过程
6.1.2模具装配方法
6.1.3模具零件的连接固定方法
6.1.4模具间隙的控制方法
6.2冲压模具的装配、安装与调试
6.2.1冲模装配技术要求
6.2.2冲模装配工艺要点
6.2.3冲模装配顺序的确定
6.2.4冲模的安装与调试
6.3注射模具的装配、安装与调试
6.3.1注射模装配技术要求
6.3.2注射模装配工艺要点
6.3.3注射模的安装与调试
6.4压铸模具的装配、安装与调试
6.4.1压铸模装配技术要求
6.4.2压铸模装配工艺要点
6.4.3压铸模的安装与调试
第7章 模具的使用与维修
7.1模具的合理使用与正确维护
7.2模具的修配
7.2.1模具修配工艺过程
7.2.2模具的随机维护性修理
7.2.3模具的检修

章节摘录

版权页： 插图： c.精加工阶段 使精度要求高的表面达到图样上规定的质量要求。
此阶段加工精度高，加工余量和切削用量都比较小。
d.光整加工阶段 对于尺寸精度和表面粗糙度要求特别高的表面，还需安排光整加工，进一步提高加工表面的尺寸精度和表面粗糙度。
但光整加工不能纠正几何形状误差和相互位置误差。
④工序的划分 在选定了各表面的加工方法和划分加工阶段后，就可以将同一加工阶段中各加工表面的加工组合成不同的工序。
如果在每道工序中安排的加工内容多，则零件的加工可集中在少数的几道工序内完成，工序少，称为工序集中。
反之为工序分散。
一般模具的加工采用工序集中的原则组织生产。
采用工序集中，可使工件一次装夹后，能加工多个表面，从而较好地保证各加工表面之间的相互位置精度要求，减少机床数量、工件装夹次数、操作人员，简化生产组织工作，缩短生产周期。
但工序集中也存在一些问题，如使用的专用机床结构复杂，工艺装备的比例增加，调整和维护难度增大，并加大了因工件的刚性不足和热变形等原因而影响加工精度的可能性。
⑤加工顺序的安排 a.机械加工顺序的安排 安排机械加工顺序时，应考虑以下几个原则。
ⅰ.先粗后精 先安排各表面的粗加工，中间安排半精加工，最后进行主要表面的精加工和光整加工。
ⅱ.先主后次 零件的主要表面、装配基面等应先加工。
而键槽、螺孔等往往和主要表面有相互位置要求，一般应安排在主要表面达到一定精度之后（如半精加工之后）进行加工，但应在最后精加工之前进行加工。

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