

<<模具设计制造>>

图书基本信息

书名：<<模具设计制造>>

13位ISBN编号：9787304051341

10位ISBN编号：7304051345

出版时间：2011-8

出版时间：李德群 中央广播电视大学出版社 (2011-08出版)

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>

## &lt;&lt;模具设计制造&gt;&gt;

## 书籍目录

《模具设计制造》目录：1 绪论 1.1 模具工业概况 1.2 模具技术发展趋势 1.3 课程的性质和任务 2 冲压模具设计基础 2.1 冲压工艺类型 2.2 冲压模具分类及其典型结构 2.3 常用冲压材料及其成形性能 2.4 常用模具材料 2.5 冲压设备 本章小结 练习题 3 冲压成形工艺设计 3.1 冲裁工艺 3.2 弯曲工艺 3.3 拉深工艺 3.4 冲压工艺设计 本章小结 练习题 4 冲压模具结构及零部件设计 4.1 冲压模具总体结构设计 4.2 工作件设计 4.3 定位零部件设计 4.4 压料、卸料、出料及抬料装置设计 4.5 其他辅助装置设计 本章小结 练习题 实训1 冲压模具拆装 5 冲压模具设计实例分析 5.1 单工序模设计实例 5.2 复合模设计实例 5.3 连续模设计实例 5.4 基于通用CAD的冲压模具三维设计方法 本章小结 练习题 6 塑料模具设计基础 6.1 塑料概述 6.2 塑料的成形工艺特性 6.3 塑料制品的结构工艺性 6.4 塑料成形设备与模具 本章小结 练习题 7 注射成形工艺设计 7.1 注射工艺过程 7.2 注射成形工艺条件 本章小结 练习题 8 注射模具结构及零部件设计 8.1 注射模设计概述 8.2 成形零部件的设计 8.3 浇注系统设计 8.4 导向与推出机构设计 8.5 侧向分型与抽芯机构设计 8.6 温度调节系统设计 本章小结 练习题 实训 2 塑料模具拆装 9 注射模具设计实例分析 9.1 注射模CAD / CAE / CAM 9.2 应用CAD / CAE / CAM进行注射模具结构设计的流程 9.3 基于通用CAD系统的模具设计实例 9.4 注射模CAE 9.5 注射模CAE应用实例 本章小结 练习题 10 模具制造基础 10.1 模具的生产过程和工艺过程 10.2 模具的技术经济指标 10.3 模具零件的工艺性分析 10.4 定位基准的选择 10.5 模具零件加工工艺路线的拟定 10.6 模具零件毛坯的选择 10.7 模具零件加工余量与工序尺寸的确定 10.8 模具零件加工工艺规程的编制 本章小结 练习题 11 模具零件加工方法 11.1 模具零件切削加工 11.2 模具零件电火花成形加工 11.3 模具零件电火花线切割加工 本章小结 练习题 实训3 数控电火花线切割加工 12 模具装配工艺 12.1 模具装配基础知识 12.2 冲压模具的装配 12.3 塑料模具的装配 本章小结 练习题 实训14 连续模具的装配 实训15 塑料注射模具的装配 参考文献 《模具设计制造课程形成性考核册》目录：作业一 作业二 作业三 作业四

## &lt;&lt;模具设计制造&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：（2）选定分型面 虽然在制品设计阶段分型面已经考虑或者选定，在模具设计阶段仍应再次校核，从模具结构及成形工艺的角度判断分型面的选择是否最为合理。

（3）确定型腔的配置 模具型腔的配置实质上是模具结构总体方案的规划和确定。

因为一旦型腔布置完毕，浇注系统的走向和类型便已确定。

冷却系统和推出机构在配置型腔时也必须给予充分的注意，若冷却管道布置与推杆孔、螺栓孔发生冲突时，要在型腔布置中进行协调，当型腔、浇注系统、冷却系统、推出机构的初步位置确定后，模板的外形尺寸基本上就已确定，据此可以选择合适的标准模架。

（4）确定浇注系统 浇注系统中的主流道、分流道、浇口和冷料穴的设计计算详见8.3节。

浇注系统的平衡及浇口位置和尺寸是浇注系统的设计重点。

浇注系统在很大程度上决定了模具的类型，如采用侧浇口，一般选用单分型面的两板模即可；如采用点浇口，往往就得选用双分型面的三板式模具，以便在两个分型面上分别脱出流道凝料和塑料制品。

（5）确定脱模方式 在确定脱模方式时，首先要确定制品和流道凝料滞留在模具的哪一侧，必要时设计强迫滞留的结构（如拉料杆等），然后再决定是采用推杆结构还是推件板结构，一般情况下应尽量采用推杆结构，因为推件板结构十分复杂。

特别要注意确定侧凹制品的脱模方式，因为当决定采用侧抽芯结构时，模板的尺寸就得加大，在型腔配置时要留出侧抽芯机构的位置。

（6）冷却系统和推出机构的细化 冷却系统和推出机构的设计计算详见8.4节，8.6节。

冷却系统和推出机构的设计同步进行有助于两者的很好协调。

（7）确定凹模和型芯的结构和固定方式 当采用镶块式凹模或型芯时，应合理地划分镶块并同时考虑这些镶块的强度、可加工性及安装固定。

（8）确定排气方式 由于在一般的注射模中注射成形时的气体可以通过分型面和推杆处的空隙排出，因此注射模的排气问题往往被忽视。

对于大型和高速成形的注射模，排气问题必须引起足够的重视。

## <<模具设计制造>>

### 编辑推荐

《中央广播电视大学教材:模具设计制造(套装共2册)》选择了量大面广的冲压模具和塑料注射模具,从材料、工艺、设计、制造、装配和成形等各方面,作了系统而扼要的讲述。由于模具的共性,书中所讲述的基本内容对其他种类的模具设计与制造也具有指导意义。

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>