

<<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 : 9787547807903

10位ISBN编号 : 7547807909

出版时间 : 2011-7

出版时间 : 上海科学技术出版社

作者 : 李晓东

页数 : 179

版权说明 : 本站所提供之下载的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>

<<模具制造工艺学>>

内容概要

《模具制造工艺学》从模具制造的准备开始，通过加工工艺的制定、模具材料的选择、模具零件毛坯的处理、模具钳工、平面加工、外圆加工、孔加工、型腔的加工、快速成型、模具装配等方面，针对具体项目及工作过程，按照模具制造的全过程来讲述，完全遵循模具制造的技术工作过程，遵循模具制造的规律，较全面地讲述符合现代生产技术要求的制造工艺过程。

<<模具制造工艺学>>

书籍目录

项目一 模具零件加工制造前的分析与工作准备任务一 模具零件加工工艺规程的制定一、相关知识
(一) 模具工艺规程设计 (二) 模具制造过程 (三) 模具制造的特点 (四) 影响制造的主要因素 (五) 模具制造的基本要求 (六) 机械制造过程 (七) 工艺规程制定的原则和步骤二、相关实践三、拓展提高 (一) 机械加工工艺过程卡编制操作要点及注意事项 (二) 模具设计及工艺管理任务二 模具零件工艺性分析一、相关知识 (一) 模具零件的结构工艺分析 (二) 模具零件的技术要求分析 (三) 零件的结构工艺性示例二、相关实践——法兰盘工艺结构性分析三、拓展提高——零件结构工艺性的主要表现任务三 毛坯设计一、相关知识 (一) 毛坯设计中主要考虑的问题 (二) 模具零件的毛坯形式 (三) 毛坯的选择原则 (四) 锻造加工二、相关实践——模具坯料锻造三、拓展提高 (一) 下料 (二) 铣件的质量要求任务四 定位基准的选择一、相关知识 (一) 基准的概念 (二) 工件的安装方式 (三) 定位基准的选择二、相关实践——滑道零件的定位基准分析三、拓展提高 (一) 模具的编号 (二) 模具的标记任务五 零件工艺路线分析与拟定一、相关知识 (一) 零件各表面加工方法的选择 (二) 加工阶段的划分 (三) 工艺过程分阶段的主要原因 (四) 工序的集中与分散 (五) 加工顺序的安排 (六) 常用的加工方案 (七) 工艺装备的选择二、相关实践——传动轴加工要求分析三、拓展提高 (一) 外圆表面加工方法的选择 (二) 内孔表面加工方法的选择 (三) 平面加工方法的选择 (四) 平面轮廓和曲面轮廓加工方法的选择任务六 加工余量与工序尺寸的确定一、相关知识 (一) 加工余量 (二) 影响工序余量的因素 (三) 确定加工余量的方法 (四) 工序尺寸及公差的计算二、相关实践 (一) 测量基准与设计基准不重合时，测量尺寸的换算 (二) 工艺基准与设计基准不重合时，工序尺寸及其公差的确定 (三) 中间工序的工序尺寸换算 (四) 注意事项三、拓展提高——切削用量的确定项目二 杆类零件的加工任务一 杆类零件的车削加工一、相关知识 (一) 杆类模具零件在车床的安装方法 (二) 车刀安装 (三) 工件的定位方式 (四) 外圆的车削加工工艺特点 (五) 外圆车削的工艺要点二、相关实践 (一) 导柱加工 (一) (二) 车外圆、车端面实践 (三) 模柄与顶杆的加工三、拓展提高 (一) 模具零件车削加工应用 (二) 车削锥面任务二 杆类零件的磨削加工一、相关知识 (一) 磨削加工特点 (二) 外圆表面的磨削加工 (三) 外圆表面的精密加工 (四) 磨床 (五) 外圆磨削时工件的装夹 (六) 中心孔的研磨二、相关实践——导柱加工 (二) 三、拓展提高一细长轴的车削项目三 套类零件的加工任务一 套类零件的车削加工一、相关知识 (一) 套类零件结构上的共同特点 (二) 套类零件加工质量分析……项目四 板类零件加工项目五 凸模、凹模加工项目六 型腔、型芯加工项目七 类整加工项目八 模具装配参考文献

<<模具制造工艺学>>

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>