

<<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制造工艺过程。

## &lt;&lt;模具制造工艺学&gt;&gt;

## 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&mdash;&mdash;法兰盘工艺结构性分析三、拓展提高&mdash;&mdash;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&mdash;&mdash;模具坯料锻造三、拓展提高（一）下料（二）锻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&mdash;&mdash;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&mdash;&mdash;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&mdash;&mdash;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&mdash;&mdash;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&hellip;&hellip;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>