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：9787562434306

10位ISBN编号：7562434301

出版时间：2005-8

出版时间：重庆大学出版社

作者：胡彦辉 编

页数：251

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

前言

本书根据机械职业教育“模具设计及制造专业”教学指导委员会，高等职业技术教育“模具制造工艺学”课程教学大纲编写，是重庆大学出版社组织编写的高职高专系列教材之一，是高等职业技术院校模具设计及制造专业的教学用书，也可供有关工程技术人员参考。

本书在编写中根据高职高专教育的特点、模具设计与制造专业的培养目标及教学要求，力求体现高职教材的特色，贯彻“职业性、实用性、系统性、超前性”的原则，以典型模具及模具零件为例，主要讲述制订模具制造工艺规程的基础知识；模架主要组成零件及模具成形零件的加工工艺和加工方法；模具装配的基本知识和装配工艺及要求等。

在讲述和分析模具零件的加工时，以机械加工、电火花成形加工及数控线切割加工为重点，从生产实际出发突出实用性，内容简明扼要、通俗易懂。

参加本书编写的有湖南工业职业技术学院胡彦辉（绪论、第1、8章）、长沙航空职业技术学院周春华（第2、6、7、9章）、湖南工业职业技术学院龙华（第3、4章）、湖南工业职业技术学院刘瑞已（第5章）。

全书由胡彦辉任主编，周春华和龙华任副主编。

陕西工业职业技术学院的南欢、淮安信息职业技术学院的朱立义、昆明冶金高等专科学校的邹莉参与有关章节的编写工作。

内容概要

本书主要讲述模具制造工艺的全过程，包括模具制造工艺综述；模具零件基本表面的机械加工；精密机械加工；电火花成形加工；电火花线切割加工；其他制模加工技术介绍；模具钳工及光整加工；典型模具零件加工工艺分析；模具装配等。
在保证各种加工工艺方法的完整性和系统性的同时，更加突出工艺方法的综合性、针对性和实用性，内容简明、通俗，侧重于基础理论的应用教学和实践动手能力的培养。
　　本书是高等职业技术院校模具设计及制造专业的教学用书，也可供自学者及相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　模具制造工艺综述　1.1　模具的生产过程和特点　1.2　模具的技术经济指标　1.3　模具工艺工作　1.4　模具加工工艺分析　1.5　毛坯的选择　1.6　定位基准的选择　1.7　工艺路线的拟订　1.8　加工余量的确定　练习与思考题第2章　模具基本表面的机械加工方法　2.1　切削加工方法及其选择　2.2　外圆柱面的加工　2.3　平面的加工　2.4　孔的加工　2.5　孔系的加工　2.6　数控加工技术介绍　练习与思考题第3章　精密机械加工　3.1　成形磨削　3.2　坐标镗削加工　3.3　坐标磨削加工　练习与思考题第4章　电火花成形加工　4.1　电火花成形加工基本原理及应具备的条件　4.2　电火花成形加工的机理及特点　4.3　电火花成形加工的基本工艺规律　4.4　电火花成形加工在模具制造中的应用　4.5　电火花成形加工机床及附件　4.6　型孔的电火花成形加工　4.7　型腔的电火花成形加工　4.8　数控电火花加工介绍　4.9　电极的制造　练习与思考题第5章　电火花线切割加工　5.1　电火花线切割加工原理、特点及应用范围　5.2　电火花线切割加工设备　5.3　数控线切割编程中的工艺处理　5.4　电火花线切割加工程序编制　5.5　电火花线切割模具的结构和工艺特点　练习与思考题第6章　其他制模加工技术介绍　6.1　型孔的压印锉修加工　6.2　型腔的冷挤压加工　6.3　快速成形技术　6.4　超塑性成形　6.5　电铸成形　6.6　环氧树脂型腔模　6.7　陶瓷型铸造成形　6.8　硅橡胶模具　6.9　模具高速测量及其逆向工程技术　练习与思考题第7章　模具钳工及光整加工　7.1　划线、钻孔、铰孔、攻螺纹　7.2　锉削　7.3　研磨与抛光　7.4　电化学抛光　7.5　超声波抛光　7.6　挤压研磨抛光　7.7　照相腐蚀　练习与思考题第8章　典型模具零件加工工艺分析　8.1　模架的加工　8.2　其他结构零件的加工　8.3　模具成形零件的加工　练习与思考题第9章　模具装配工艺　9.1　概述　9.2　模具装配精度及装配方法　9.3　装配尺寸链　9.4　模具装配的工艺过程　9.5　模具间隙及位置的控制　9.6　模具零件的固定及连接　9.7　模具装配的调试与修整　9.8　模具装配示例　练习与思考题参考文献

章节摘录

3．1．3成形磨削常用机床　　（1）平面磨床　　在平面磨床上利用成形磨削专用夹具进行成形磨削时，模具零件及夹具安装在模具的磁性吸盘上，夹具的基面或轴心线必须校正与磨床纵向导轨平行。
磨削平面时，工件及夹具随工作台做纵向直线移动，磨头高速旋转的同时做间歇的横向直线运动，从而磨削出光洁的平面；磨削圆弧时，工件及夹具相对于磨头只做纵向运动，磨头高速旋转同时，通过夹具的旋转部分带动工件转动，从而磨削出光滑的圆弧面；采用成形砂轮磨削工件的成形表面时，先调整工件及夹具相对于磨头的轴向位置，再通过工件及夹具随工作台的纵向直线运动、磨头的高速旋转，并用切入法对工件进行成形切削。
上述磨削中，砂轮沿立柱上的导轨垂直进给。
（2）成形磨床　　如图3．22所示为模具专用成形磨床。
砂轮由磨头架上的电动机驱动做高速旋转，磨头架安装在精密的纵向导轨上，由手把通过液压传动实现纵向往复运动；转动手轮或通过机动使磨头架沿垂直导轨上下移动，即砂轮做垂直进给运动；万能夹具固定在工作台上的滑板上，且可沿床身右端精密导轨做机动调整运动；测量平台用来放置测量工具以及校正工件位置等。
……

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