

<<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：9787111297598

10位ISBN编号：7111297598

出版时间：2010-5

出版时间：苏君 机械工业出版社 (2010-05出版)

作者：苏君 编

页数：247

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>>

前言

本书以对高职高专人才培养的要求为指导思想，根据模具技术发展对工程技术应用型人才的实际要求，并总结了近几年模具设计与制造专业教学改革的基础上编写的。

本书在分析讲解模具制造和装配的方法、要点方面，始终围绕生产实际，针对生产常见的实际问题和具有代表性的要点、难点进行分析，力图使学习者在学习后能应用于生产实际，解决生产中的类似实际问题，以突出其实用性。

本书取材于生产和教学实践，内容由浅入深，通俗易懂，模具加工、装配和调试内容具体且有可操作性，突出其先进性和典型性。

本书由河南工业职业技术学院苏君主编；由四川职业技术学院祝林、河南工业职业技术学院王蕾担任副主编。

全书编写分工如下：第1章由四川职业技术学院杨小明编写；第8章由河南工业职业技术学院苏君编写；第2章由长春职业技术学院王敬艳编写；第3、7章由河南工业职业技术学院王蕾编写；第4章由河南工业职业技术学院熊毅编写；第5章由四川职业技术学院祝林编写；第6章由河南工业职业技术学院黄建娜编写；第9章由徐州工程学院郭华锋编写；第10章由贵州大学张大斌编写。

全书由苏君通稿。

本书在编审过程中得到许多单位和个人的大力支持，谨此致谢！

由于编者水平有限，书中难免有错漏之处，恳请广大读者批评指正。

<<模具制造工艺学>>

内容概要

《模具制造工艺学》全面、系统地阐述了编制模具机械加工工艺规程的原则和方法，模具制造工艺的基本原理、特点和加工工艺，模具零部件的组装、总装的装配顺序、装配方法、要领以及模具的加工装配方法；国内外先进模具的制造方法和模具生产管理和维护的相关知识。在保证各种加工方法的完整性和系统性的同时，突出工艺方法的适用性和适度性；通过典型模具零件的工艺分析，突出模具制造工艺的综合性。

《模具制造工艺学》取材于生产和教学实践，内容由浅入深，通俗易懂，是高等职业技术学院模具设计与制造专业教材，也可供模具设计、制造的技术人员参考。

<<模具制造工艺学>>

书籍目录

前言第1章 绪论11.1 模具制造技术的现状与发展11.2 模具制造的工艺任务3复习思考题14第2章 模具机械加工工艺规程的编制152.1 概述152.2 零件的工艺分析162.3 毛坯的选择172.4 定位基准的选择182.5 工艺路线的拟订212.6 加工余量的确定272.7 工序尺寸及其公差的确 定302.8 机床与工艺装备的选择322.9 切削用量与时间定额的确定33复习思考题34第3章 模具零件的机械加工363.1 模具零件的类型363.2 模架的加工363.3 模具工作零件的加工463.4 型腔表面的硬化处理603.5 模具工作零件的工艺路线61复习思考题65第4章 特种加工664.1 电火花加工664.2 电火花线切割加工814.3 电化学及化学加工93复习思考题97第5章 模具工作零件的其他成形方法985.1 挤压成形985.2 铸造成形1055.3 爆炸成形1115.4 电液成形1125.5 电磁成形1145.6 液压成形(等压成形)1165.7 合成树脂模具的制造119复习思考题120第6章 模具的研抛1216.1 研磨与抛光1216.2 电解修磨抛光1296.3 超精研抛1326.4 超声波抛光1366.5 挤压珩磨141复习思考题145第7章 模具工艺规程设计1467.1 基本概念1467.2 模具的加工质量与经济性1487.3 审查图样、选择毛坯1517.4 工件的装夹1527.5 典型模具零件的加工工艺分析159复习思考题166第8章 模具装配1688.1 概述1688.2 装配尺寸链和装配工艺方法1698.3 模具零件的固定方法1738.4 间隙(壁厚)的控制方法1798.5 冲压模装配1828.6 塑料模的装配191复习思考题202第9章 模具先进制造技术2039.1 模具高速切削技术2039.2 模具快速成形技术206复习思考题224第10章 模具制造的管理22510.1 模具标准化22510.2 模具使用与维护22610.3 模具维修22910.4 模具生产技术管理23810.5 现代模具制造生产管理240复习思考题245参考文献246

章节摘录

插图：(1) 模具制造基本要求：在模具生产中，除了正确进行模具设计，采用合理的模具结构外，还必须以先进的模具制造技术作为保证。

制造模具时，应满足以下几个基本要求：1) 制造精度高。

为了生产合格的产品和发挥模具的效能，设计、制造的模具必须具有较高的精度。

模具的精度主要是由模具零件精度和模具结构的要求来决定的。

为了保证制品精度，模具工作部分的精度通常要比制品精度高2-4级；模具结构对上、下模之间的配合有较高要求，因此组成模具的零件都必须有足够的制造精度。

2) 使用寿命长。

模具是比较昂贵的工艺装备，其使用寿命长短直接影响产品成本的高低，因此，除了小批量生产和新产品试制等特殊情况下，一般都要求模具有较长的使用寿命，在大批量生产的情况下，模具的使用寿命更加重要。

3) 制造周期短。

模具制造周期的长短主要取决于制模技术和生产管理水平的高低。

为了满足生产需要，提高产品竞争能力，必须在保证质量的前提下尽量缩短模具制造周期。

4) 模具成本低。

模具成本与模具结构的复杂程度、模具材料、制造精度要求及加工方法等有关，必须根据制品要求合理设计模具和制订其加工工艺。

上述四项基本要求是相互关联、相互影响的，片面追求模具精度和使用寿命必然会导致制造成本的增加。

当然，只顾降低成本和缩短制造周期而忽视模具精度和使用寿命的做法也是不可取的。

在设计与制造模具时，应根据实际情况作全面考虑，即在保证制品质量的前提下，选择与制品生产量相适应的模具结构和制造方法，使模具成本降低到最低限度。

<<模具制造工艺学>>

编辑推荐

《模具制造工艺学》：21世纪高职高专规划教材(模具类)

<<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>