

<<模具零件的普通加工>>

图书基本信息

书名：<<模具零件的普通加工>>

13位ISBN编号：9787111315650

10位ISBN编号：7111315650

出版时间：2010-9

出版时间：机械工业出版社

作者：吕国伟 编

页数：16

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>

## <<模具零件的普通加工>>

### 前言

为培养适合社会需要的高素质技能型应用人才，我们以模具设计与制造专业塑料成型与模具技术方向为试点，以常州机电职业技术学院承担的江苏省重点教改课题“重构高职模具设计与制造专业教学体系的研究与实践”为依托，开展高职课程模式改革。

改革依据职业岗位（群）工作任务体系，结合模具行业的现状及其发展趋势，紧密跟踪现代模具设计与制造技术的发展方向，打破传统的课程体系，从岗位工作任务分析着手，通过课程分析、知识和能力分析，构建了“以工作任务为中心，以项目课程为主体”的高职模具设计与制造专业课程体系，课程内容充分体现了理论与实践的结合，以及知识、技能、态度、情感的综合，并将素质拓展贯穿全程。

本书就是基于高职模具设计与制造专业整体教学改革框架开发的。

全书以典型的模具轴类零件、套类零件、板类零件、块类零件为项目主体，以各类型零件的制造工艺规程为模块主线，将模具零件的车削加工、铣削加工、磨削加工、钳工加工、模具材料的选择及热处理等相关知识深入浅出地传递给学生，使学生能边学边做，更加深刻地理解相关知识。

本书由常州机电职业技术学院吕国伟任主编，沈海群任副主编，陈国亮、王霆参加编写，无锡职业技术学院单云任主审。

具体编写分工为：项目一（模块一、模块四）、项目二（模块一、模块三）、项目三（模块一、模块三）、项目四由吕国伟编写，各项目中的“工作化学习内容”由沈海群编写，项目一（模块三）、项目二（模块二）由陈国亮编写。

项目一（模块二）、项目三（模块二、模块四）由王霆编写。

全书由吕国伟、沈海群统稿、审稿和定稿。

全书的图样由陈国亮提供。

常州机电职业技术学院校企合作单位常州展翔精密模具厂、常州博赢模具有限公司的工程师们为本书提供了大量的素材，并提出了许多宝贵意见，在此，一并致以衷心的感谢！

由于作者水平有限，加之时间仓促，书中欠妥之处在所难免，恳请读者批评指正。

## <<模具零件的普通加工>>

### 内容概要

本书从模具零件实际制造过程出发，以典型零件为主线，深入浅出地讲解了模具零件的车削加工、铣削加工、磨削加工、钳工加工、模具材料的选择及热处理等相关知识。

本书结构新颖，打破了传统的学科知识体系，采用项目形式组织内容，并且在每个模块后安排了相应的思考练习题，以便于学生对本模块知识进行巩固和补充练习。

本书可作为高职高专及成人院校模具设计与制造专业的机械制造基础教材，也可供从事模具制造技术研究和应用的工程技术人员参考使用。

## <<模具零件的普通加工>>

### 书籍目录

前言项目一 轴类零件的普通加工 模块一 轴类零件制造工艺规程的制订 模块二 轴类零件毛坯的制备 模块三 轴类零件的车削加工 模块四 轴类零件的磨削加工项目二 套类零件的普通加工 模块一 套类零件制造工艺规程的制订 模块二 套类零件的车削加工 模块三 套类零件的磨削加工项目三 板类零件的普通加工 模块一 板类零件制造工艺规程的制订 模块二 板类零件的铣削加工 模块三 板类零件的磨削加工 模块四 板类零件的孔系加工项目四 块类零件的普通加工 模块一 块类零件制造工艺规程的制订 模块二 块类零件的磨削加工 模块三 块类零件的铰修加工参考文献

## &lt;&lt;模具零件的普通加工&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：（一）模具材料的选择模具作为提高生产率、减少材料消耗、降低产品成本、提高产品质量和市场竞争力的重要手段，已越来越受到生产企业的重视。

而且它作为工业生产的基础工艺装备，在汽车、机械、航空航天、信息产业、国防工业等产品中被广泛应用。

随着模具工业不断向前发展，要求模具在更苛刻、更高速度的工作条件下工作，对模具材料的要求也越来越高。

因此，如何在不同生产工艺条件下选用模具材料，也成了一项迫切需要解决的问题。

模具材料的选择应根据模具生产的条件和工作状况，选择适合模具需要的、经济上合理、性能指标满足要求的材料。

有时几种模具材料都能符合要求，这时要综合考虑对比模具使用寿命的长短、模具加工制造的难易、模具生产的成本等因素，进行全面综合评判，才能选择出合适的模具材料。

一般来说，模具材料的耐磨性、韧性、硬度、热硬性及加工性，是必须加以考虑的。

1. 满足工作条件要求（1）耐磨性模具材料的耐磨性是模具使用最基本的要求，要求模具寿命长，则其耐磨性一定要高，在长期的工作条件下，能保持其尺寸的精度和表面粗糙度，不致早期磨损失效。坯料在模具型腔中塑性变形时，沿型腔表面既流动又滑动，使型腔表面与坯料间产生剧烈的摩擦，从而导致模具因磨损而失效。

所以材料的耐磨性是模具最基本、最重要的性能之一。

模具在工作时，必须保持很高的硬度和强度，以保持其尺寸和形状，这是模具材料的主要技术指标。

对冷作模具钢，其使用硬度应控制在60HRC左右。

对热作模具钢而言，由于在高温下工作，要求在工作温度时保持其硬度和抗软化能力，这就是热硬性，热硬性是热作模具钢的重要性能指标。

硬度是影响耐磨性的主要因素。

一般情况下，模具零件的硬度越高，磨损量越小，耐磨性也越好。

另外，耐磨性还与材料中碳化物的种类、数量、形态、大小及分布有关。

## <<模具零件的普通加工>>

### 编辑推荐

《模具零件的普通加工》：全国高等职业教育示范专业规划教材·模具设计与制造专业

<<模具零件的普通加工>>

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>