

<<模具工程技术基础>>

图书基本信息

书名：<<模具工程技术基础>>

13位ISBN编号：9787111097402

10位ISBN编号：7111097408

出版时间：2005-1

出版时间：机械工业出版社

作者：陈良辉 编

页数：191

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>

<<模具工程技术基础>>

前言

本书是根据教育部面向21世纪中等职业教育规划教材编写工作会议精神及教育部2000年12月公布的中等职业学校“模具设计与制造”专业教学计划和“模具工程技术基础”教学大纲（试行）编写的，是中等职业教育模具设计与制造专业教学用书。

本书也可供从事模具专业的工程技术人员参考。

随着现代工业的发展，模具的应用越来越广泛，模具在工业生产中的作用越显重要。

本书在扼要介绍模具工程技术基本概念的基础上，较系统地介绍了制件成形工艺及设备、模具的基本结构及零部件、模具的制造、模具的基本要求以及模具设计的一般指导性原则，并通过实例，用工程的观点分析了制件成形工艺、设备、材料、模具结构、模具制造、模具成本等与模具相关的各方面问题。

内容力求适应中等职业学校教学要求，通俗实用。

本书由深圳市工业学校陈良辉主编，张家界航空工业学校徐政坤副主编，重庆工业职业技术学院虞学军主审。

全书共六章，其中陕西工业技术职业学院郭新玲编写第一章，张家界航空工业学校徐政坤编写第二章，深圳市工业学校张磊明编写第三、四章，陈良辉编写绪论及第五、六章。

参加审稿会的有福建职业技术学院翁其金，重庆工业职业技术学院夏克坚、夏江梅，杭州职业技术学院郑建中，浙江机电职业技术学院徐志扬、范建蓓，南京农业工程学院古华，陕西工业职业技术学院王晓江，沈阳市机电工业学校刘福库，成都市工业学校史铁梁，上海市机电工业学校朱燕青，辽宁仪表学校彭雁，西安机电学校甄瑞麟，张家界航空工业学校左大平，贵州省机械工业学校吴家安、刘易

。由于编者水平有限，错误缺点在所难免，恳切希望广大读者批评指正。

<<模具工程技术基础>>

内容概要

《模具工程技术基础（模具设计与制造专业）》共六章，主要介绍了模具及模具工程的基本概念，制件的成形工艺与设备，模具的基本结构及其零部件，模具的制造及基本要求，同时还介绍了模具设计的一般指导性原则。

最后，通过模具工程技术应用实例，将与模具相关的工程问题联系起来进行了分析归纳。

《模具工程技术基础（模具设计与制造专业）》用工程的观点来论述模具问题，将与模具相关的制件、成形工艺、材料、设备及模具的设计、制造、精度、寿命、成本、安全、使用等各方面的问题作了简明而系统的介绍。

《模具工程技术基础（模具设计与制造专业）》是中等职业学校模具设计与制造专业的教学用书，也可作为机械类其他专业的选修教材或职高、技校模具类专业用教材，并可供职业大学、电视大学相关专业的师生及模具技术人员参考。

<<模具工程技术基础>>

书籍目录

前言绪论一、模具工程的基本概念二、模具工业的发展趋势思考与练习题第一章 制件成形工艺及设备
第一节 冲压工艺及设备一、冲压及其工序分类二、冲压材料及冲压设备三、主要冲压工艺第二节 塑料成形工艺及设备一、塑料及其模塑成形过程二、塑料模塑成形设备三、塑料制件及注射模塑成形工艺
第三节 压铸工艺及设备一、压铸及压铸合金二、压铸设备三、压铸件与压铸工艺思考与练习题第二章 模具的基本结构及零部件第一节 冷冲模的基本结构及零部件一、冲模的基本结构二、冲模的主要零部件及其标准
第二节 塑料模的基本结构及零部件一、塑料模的基本结构二、塑料模的主要零部件及其标准
第三节 压铸模的基本结构及零部件一、压铸模的基本结构二、压铸模的主要零部件及其标准思考与练习题第三章 模具的制造第一节 概述第二节 模具的机械加工一、模架的加工二、凸模与型芯的加工三、凹模的加工四、模具的数控加工五、CAD / CAM技术在模具制造中的应用
第三节 模具的特种加工一、电火花加工二、电火花线切割加工三、化学与电化学加工第四节 模具的其他加工一、陶瓷型铸造成形二、挤压成形三、超塑成形四、快速原型制造技术第五节 模具的光整加工一、手工研磨抛光二、超声波抛光三、磨液抛光
第六节 模具的装配一、概述二、模具装配工艺方法思考与练习题第四章 模具的基本要求第一节 模具的精度与表面质量一、模具精度与表面质量的概念二、确定模具精度与表面质量的依据三、模具精度与表面质量的确定
第二节 模具寿命与模具材料一、模具寿命二、模具材料
第三节 模具成本一、模具成本的概念及构成二、降低模具成本的方法第四节 模具安全一、模具在设计、制造、使用过程中易出现的安全问题二、提高模具安全的措施
第五节 模具的使用与维护一、模具的安装与调整二、模具的使用维护与修理思考与练习题第五章 模具设计的一般指导性原则第一节 冲压模设计的一般指导性原则一、冲压模的设计程序二、冲压模设计时应注意的问题
第二节 塑料模设计的一般指导性原则一、塑料模设计程序二、塑料模设计时应注意的问题
第三节 压铸模设计的一般指导性原则一、压铸模设计程序二、压铸模设计时应注意的问题思考与练习题第六章 模具工程技术应用实例一、模具设计与制造流程二、模具设计与制造实例思考与练习参考文献

<<模具工程技术基础>>

章节摘录

插图：推出机构的结构随模具的结构不同而有所变化。

但对推出机构的要求是一致的：使制件在推出过程中不会变形损坏；机构简单，动作可靠；保证制件有良好的外观质量；合模时能正确复位，并不与其他零件发生干涉。

推出机构的类型较多，这里只介绍最常用的推杆推出机构、推管推出机构和推件板推出机构及其主要零件。

（1）推杆推出机构 推杆推出机构是以推杆作推出零件的推出机构，是推出机构中最简单最常见的一种形式，图2-86所示即为推杆推出机构。

由于推杆加工简单，更换方便，滑动阻力小，脱模效果好，设置的位置自由度大，且易实现标准化，因此生产中应用广泛。

但因推杆与制件接触面积小，推出时容易引起应力集中，从而可能损坏制件或使制件变形，因此不宜用于斜度小和脱模力大的管形和箱形制件的脱模。

推杆的截面形状因制件的几何形状及型腔、型芯结构不同而不尽相同，常见的有圆形、矩形、长圆形、半圆形、三角形等。

设计模具时，为了便于加工，应尽可能采用圆截面推杆。

起成型制件某一部分形状作用的推杆称为成型推杆。

<<模具工程技术基础>>

编辑推荐

《模具工程技术基础(模具设计与制造专业)》：中等职业教育国家规划教材

<<模具工程技术基础>>

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>