

<<模具制造技术>>

图书基本信息

书名：<<模具制造技术>>

13位ISBN编号：9787303143450

10位ISBN编号：7303143459

出版时间：邵守立、孙焕利 北京师范大学出版社 (2012-09出版)

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>

## <<模具制造技术>>

### 书籍目录

项目1模具导向零件制造 任务1标准带头导柱的加工 任务2导套的加工 任务3组合式滑块的加工 项目2模具模板类零件制造 任务1定模座板的加工 任务2动模板的加工 任务3推杆固定板的加工 项目3塑料模成型零件制造 任务1型腔零件的加工（一） 任务2型芯零件的加工（一） 任务3型腔零件的加工（二） 任务4型芯零件的加工（二） 项目4模具零件的电加工 任务1线切割加工凸模 任务2电火花成型加工型腔 项目5模具装配技术 任务1塑料模具定模部分装配 任务2塑料模具动模部分装配 任务3塑料模具脱模部分装配 任务4冲压模模架的装配 参考文献

## 章节摘录

版权页：插图：数控铣加工的工艺设计是在普通铣削加工工艺设计的基础上，结合数控铣床的特点，充分发挥其优势。

数控铣加工工艺设计的关键是合理安排工艺路线，协调数控铣工序与其他工序之间的关系，确定数控铣加工工艺的内容和步骤，为编制程序做必要的准备。

数控铣加工的工艺分析关系到加工的效果和成败，是编程之前的重要准备工作。

可以说数控加工工艺分析及规划决定了数控加工程序的质量。

#### (1) 定位基准的选择。

定位基准是确定工件在机床上占有正确位置的依据。

在确定工艺方案时，合理地选择定位基准对保证加工精度，提高数控铣床加工效率有着重要的意义。

在选择定位基准时，要考虑各工位的加工情况。

在具体确定零件的定位基准时，要遵循以下原则：尽量选择零件上的设计基准作为定位基准。

在制定零件加工方案时，首先要选择最佳的精加工基准进行加工。

在粗加工过程中，要尽量把要求精加工的基准面加工出来，也就是说，数控铣床上的定位基准应该在前面的机床上加工完成，这样就能确保各个加工表面之间的精度关系。

当某些表面需要多次装夹或多个机床加工时，选择相同的定位基准，不仅可以避免由于定位基准不重合而造成的定位误差，保证加工精度，而且还可以大大简化程序的编制。

当在数控铣床上无法同时完成包括设计基准在内的工位加工时，应尽量选择设计基准做定位基准。

同时还要考虑用该基准定位后，一次装夹能完成全部关键部位的加工。

当在数控铣床上既要加工基准又要完成各工位的加工时，其定位基准的选择要考虑完成尽可能多地加工内容。

另外，还要考虑便于各个表面被加工的定位方式，如对于箱体，最好采用一面两销的定位方式，以便刀具对其他表面的加工。

当零件的定位基准与设计基准确实难以重合时，应认真分析零件图样，确定该零件设计基准的设计功能，严格规定定位基准与设计基准间的公差范围，确保加工精度。

#### (2) 零件的夹紧与安装。

数控铣加工其实不需要很复杂的夹具，简单的定位夹紧机构就可以了，模具零件加工属于单件小批生产类型，一般无须使用专用的夹具。

模具数控铣加工中最常用的夹具就是普通的压板，有时也采用台虎钳、分度头和三爪自定心卡盘等通用夹具。

在考虑夹紧方案时，夹紧点应尽量靠近主要支承点，或在支承点所组成的三角内，并力求靠近切削部位以及刚性好的地方，最好不要在被加工孔的上方，同时要考虑各个夹紧部位不与加工部位和所用刀具发生干涉。

夹具必须保证最小的夹紧变形。

在粗加工时，由于切削力比较大，所需夹紧力同样也比较大，但是夹紧力不能太大，否则有可能使工件变形。

所以，谨慎选择夹具的支承点、定位点和夹紧点就显得尤其重要。



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>