

<<实用模具制造技术>>

图书基本信息

书名：<<实用模具制造技术>>

13位ISBN编号：9787501922840

10位ISBN编号：7501922845

出版时间：1999-03

出版时间：中国轻工业出版社

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>

<<实用模具制造技术>>

书籍目录

目录

第一章 模具制造工艺规程

第一节 基本概念

- 一、生产过程和工艺过程
- 二、模具的机械加工工艺过程
- 三、生产纲领与生产类型
- 四、制定工艺规程的原则、步骤及原始资料

第二节 模具零件图的研究

- 一、零件的结构分析
- 二、零件的技术要求分析

第三节 定位基准选择

- 一、基准的概念
- 二、工件的安装方式
- 三、定位基准的选择

第四节 工艺? 废叩哪舛?

- 一、表面加工方法的选择
- 二、加工阶段的划分
- 三、工序的集中与分散
- 四、加工顺序的安排
- 第五节 加工余量的确定及机床、工艺装备的选择

- 一、加工余量的基本概念
- 二、影响加工余量大小的因素
- 三、确定加工余量的方法
- 四、设备及工装的选择
- 五、切削用量与工时定额的确定

第二章 模具常用材料及毛坯

第一节 模具常用材料

- 一、模具常用材料的性能
- 二、冷冲模具常用材料
- 三、塑料模具常用材料
- 四、压铸模具常用材料

第二节 模具零件毛坯的加工余量

- 一、锻件毛坯的加工余量
- 二、铸件毛坯的加工余量
- 三、热轧圆钢毛坯的加工余量
- 四、气割毛坯的加工余量

第三节 模具零件毛坯锻造

- 一、锻件下料尺寸计算
- 二、锻造工艺要求

第三章 模具导向零件的制造技术

第一节 概述

- 一、模具导向零件的作用
- 二、导向零件的结构及分类
- 三、导向零件的基本要求

第二节 导柱的制造

<<实用模具制造技术>>

- 一、导柱加工方案的选择
- 二、导柱的制造工艺过程
- 三、导柱加工过程中的定位
- 四、导柱的研磨
- 第三节 导套的制造
 - 一、导套加工方案的选择
 - 二、导套的加工工艺过程
 - 三、导套加工过程中的定位
 - 四、导套的研磨
- 第四节 滑块和导滑槽
 - 一、滑块加工方案的选择
 - 二、滑块定位基准的选择
 - 三、滑块加工工艺过程
 - 四、斜导柱孔的研磨
 - 五、导滑槽的加工
- 第四章 模板类零件的制造技术
 - 第一节 概述
 - 一、模板类零件的作用
 - 二、对模板类零件的要求
 - 三、常见的模板类零件
 - 第二节 冲压模座的制造技术
 - 一、冲压模座加工的基本要求
 - 二、模座的加工原则及材料
 - 三、获得不同精度平面的加工工艺方案
 - 四、加工上、下模座的工艺方案
 - 第三节 模板孔系的坐标镗削加工
 - 一、坐标镗床主要技术参数
 - 二、坐标镗削加工前的准备
 - 三、坐标镗削加工
 - 四、影响镗削加工精度的其它因素
 - 第四节 模板类零件的坐标磨削
 - 一、坐标磨床的技术参数
 - 二、工件的定位与找正
 - 三、坐标磨削的方法
 - 四、进行坐标磨削时需注意的问题
- 第五章 型孔制造技术
 - 第一节 压印锉修加工
 - 一、压印锉修的基本过程
 - 二、压印锉修前的准备
 - 三、压印锉修过程
 - 第二节 型孔的电火花加工
 - 一、电火花加工的原理及特点
 - 二、电火花加工的生产率计算及常用设备
 - 三、影响电火花加工质量的主要因素
 - 四、型孔的电火花加工
 - 第三节 型孔电火花线切割加工
 - 一、概述

<<实用模具制造技术>>

- 二、数字控制的基本原理
- 三、数控程序的编制
- 四、工件的工艺准备与装夹
- 第四节 镶拼型孔的制造
 - 一、型孔镶拼方法及分段
 - 二、拼块的制造过程
- 第六章 型腔制造技术
 - 第一节 回转曲面型腔的车削
 - 一、型腔车削的特种刀具
 - 二、型腔车削的专用工具
 - 三、型腔车削实例
 - 第二节 非回转曲面型腔的铣削
 - 一、铣削加工型腔
 - 二、仿形铣削型腔
 - 第三节 型腔的电火花加工技术
 - 一、型腔电火花加工的工艺方法
 - 二、型腔加工用电极
 - 三、工件的准备
 - 四、工件和电极的装夹与校正定位
 - 五、电规准的选择、转换与平动量的分配
 - 六、型腔电火花加工实例
 - 第四节 型腔的电化学加工
 - 一、电解加工
 - 二、电解抛光
 - 三、电铸加工
 - 第五节 超声波加工
 - 一、超声波加工的基本原理和特点
 - 二、超声波加工设备的基本组成
 - 三、超声波抛光工艺
 - 第六节 型腔的冷挤压技术
 - 一、冷挤压加工的特点
 - 二、型腔冷挤压加工方式
 - 三、冷挤压力及设备
 - 四、型腔冷挤压冲头
 - 五、冷挤压模套及挤压方式
 - 六、型腔冷挤压坯料准备
 - 七、冷挤压时的润滑
 - 八、型腔冷挤压实例及废品分析
 - 第七节 超塑性成型
 - 一、PMS钢的性能
 - 二、型腔超塑成型工艺
 - 三、超塑锌铝合金
 - 第八节 陶瓷型铸造
 - 一、陶瓷型模型常用的材料
 - 二、陶瓷型铸造工艺过程
 - 三、陶瓷型铸造型腔的特点
 - 第九节 合成树脂制造型腔

<<实用模具制造技术>>

- 一、浇注型腔常用的合成树脂
- 二、型腔浇注成型的工艺过程
- 第七章 凸模、型芯类零件的制造技术
- 第一节 制造凸模、型芯的工艺过程
- 第二节 凸模刨削加工
 - 一、牛头刨床刨削凸模
 - 二、刨模机床加工凸模
- 第三节 凸模、型芯的成型磨削
 - 一、成型砂轮磨削法
 - 二、夹具成型磨削法
 - 三、成型磨削的基本原则
- 第四节 数控成型磨削
 - 一、数控成型磨床的主要功能
 - 二、数控成型磨床磨削方式
- 第八章 模具零件的热处理
- 第一节 模具零件热处理的方法
 - 一、模具零件的退火
 - 二、模具零件的正火
 - 三、模具零件的淬火
 - 四、模具零件的回火
- 第二节 冷冲模具的热处理
 - 一、凸模和凹模的预先热处理工艺
 - 二、凸模和凹模的淬火工艺
 - 三、凸模和凹模的回火工艺
 - 四、热处理工序的安排
- 第三节 型腔模的热处理
 - 一、塑料型腔模的热处理
 - 二、锻造型腔模的热处理
- 第四节 模具零件的化学处理
 - 一、渗碳
 - 二、碳、氮共渗
 - 三、其它化学处理
 - 四、碳、氮、硼三元共渗
- 第五节 影响热处理质量的因素及防止措施
 - 一、热处理工艺因素的影响及防止措施
 - 二、零件结构因素的影响及防止措施
- 第九章 模具的装配技术
- 第一节 模具装配的组织形式及方法
 - 一、模具装配的组织形式
 - 二、模具的装配方法
- 第二节 冷冲模的装配
 - 一、冷冲模装配的技术要求
 - 二、模具零件的固定方法
 - 三、凸、凹模间隙调整
 - 四、冲裁模具的总装及试冲
- 第三节 其它冷冲模具装配特点
 - 一、复合模

<<实用模具制造技术>>

二、连续模

三、弯曲模

四、拉深模

第四节 塑料模具的装配

一、塑料模具装配技术要求

二、塑料模具组件的装配

三、型腔的装配及修磨

四、滑块抽芯机构的装配

五、浇口套的装配

六、导柱、导套的装配

七、顶出机构的装配

八、总装

九、试模

第十章 模具制造技术的发展

一、开发、应用新型模具材料

二、应用高效精密机床加工模具

三、开发、应用模具计算机辅助设计和制造技术

四、模具表面硬化处理技术

五、快速经济制模技术

参考文献

<<实用模具制造技术>>

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>