

<<模具技术实用手册>>

图书基本信息

书名：<<模具技术实用手册>>

13位ISBN编号：9787533742843

10位ISBN编号：7533742842

出版时间：2009-2

出版时间：张能武、李树军 安徽科学技术出版社 (2009-02出版)

作者：张能武，李树军 编

页数：936

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>

<<模具技术实用手册>>

前言

模具是一种技术密集、资金密集型的产品，在我国国民经济中的地位非常重要。模具工业已被国家正式确定为“十五”计划中的重点扶持产业。模具生产技术水平的高低，已成为衡量一个国家产品制造水平高低的重要标志，而模具在很大程度上决定着产品的质量、效益和新产品的开发能力。改革开放20多年来，我国（除港台地区外，下同）的模具工业获得了飞速的发展。设计、制造加工能力和水平、产品档次都有了很大的提高。1997年的不完全统计，全国拥有模具专业生产厂、产品厂配套的模具车间（分厂）近17000家，约有60万从业人员，模具年总产值达人民币200亿元。到2002年，模具年总产值已达到人民币360亿元，而2003年的总产值则达到人民币400亿元，短短6年的时间，我国的模具行业产值就翻了一番。随着发达国家将制造业纷纷转移到中国，中国的塑料模具工业面临空前发展机遇。有专家统计，到2005年，中国塑料模具产值将达到人民币460亿元，年均增长速度为12%左右。届时，模具自给率将从目前的70%提高到80%左右，模具及模具标准件出口将从现在的9000多万美元增长到2005年的2亿美元左右，汽车用塑料模具进口将大量减少。在模具工业的总产值中，冲压模具约占50%，塑料模具约占33%，压铸模具约占6%，其他各类模具约占11%。由于新技术、新材料、新工艺的不断发展，促使模具技术不断进步，对人才的知识、能力、素质的要求也在不断提高。

<<模具技术实用手册>>

内容概要

《模具技术实用手册》是一本有关模具制造、装配、调整、修理、维护、保养及维修等方面的综合性手册。

它全面而系统地介绍了模具机械加工、模具数控加工，冷冲模、锻模、压铸模、塑料模的设计与制造，模具CAD / CAM，及模具的装配与调试、保养与维修等内容。

突出了应用性、实用性、综合性和先进性，体系新颖，内容翔实。

是一本便于现场使用查阅的综合性工具书。

《模具技术实用手册》内容丰富、简明、实用，语言通俗易懂，图文并茂。

可供从事模具制造的技术人员及工人在生产现场中使用，也可供模具设计与管理人员及大专院校师生参考。

<<模具技术实用手册>>

书籍目录

第1章 概述1 模具与模具应用1.1 模具的简介1.2 模具的功能和作用2 模具类型及成形特点2.1 模具的类型2.2 模具的成形特点3 模具结构组成3.1 冷冲模结构组成3.2 型腔模结构组成4 模具制造工艺4.1 模具制造特点4.2 模具的生产过程4.3 模具加工工艺的选择4.4 模具制造工艺过程的基本要求第2章 模具钳工操作技能1 模具钳工概述1.1 模具钳工常用设备1.2 模具钳工常用测量量具1.3 成形加工机械设备2 模具零件的划线方法2.1 划线的作用及种类2.2 划线的基本方法2.3 模具零件的划线方法3 模具零件孔加工3.1 钻孔3.2 铰孔3.3 镗孔4 模具零件螺纹加工4.1 攻螺纹4.2 套螺纹5 研磨与抛光5.1 研磨5.2 抛光6 样板的使用与制作6.1 样板的种类和使用方法6.2 样板在模具制造中的应用6.3 样板的制作第3章 模具的机械加工1 模具零件机械加工工艺规程1.1 机械加工工艺规程的编制1.2 模具制造的技术要求2 模具零件的坯料制备2.1 毛坯的种类及特点2.2 选择毛坯的原则2.3 铸件毛坯的制备2.4 锻件毛坯的制备2.5 型材毛坯的制备2.6 坯料的加工2.7 橡皮的计算与选用2.8 螺钉的选用2.9 销钉的选用3 模具常用机械加工方法3.1 模具的一般机械加工3.2 模具的精密加工3.3 模具的仿形加工第4章 模具成形零件的机械加工1 模架制造1.1 上下模座的加工1.2 导柱、导套的加工1.3 模架的技术要求及装配2 冷冲模制造2.1 凸模、凹模的结构特点和技术要求2.2 冲裁模凸模的制造工艺过程2.3 冲裁模凹模的制造工艺过程2.4 冷冲模结构的工艺性3 锻模制造工艺3.1 锻模的结构特点和技术要求3.2 锻模加工工艺过程4 塑料模制造工艺4.1 塑料模制造技术要求4.2 塑料模型腔制造工艺5 压铸模的制造5.1 压铸模技术要求5.2 压铸模的制造6 简易模具制造工艺6.1 低熔点合金模具6.2 锌基合金模具第5章 模具数控加工1 数控技术在模具加工中的应用1.1 数控加工的特点1.2 数控加工在模具制造中的应用2 数控机床的结构特点2.1 数控机床的基本组成部分2.2 数控机床的工作过程2.3 数控机床的结构要求和特点2.4 数控车床的结构特点2.5 数控铣床的结构特点2.6 加工中心的结构特点3 模具数控加工工艺基础3.1 模具数控加工工艺特点3.2 模具数控加工工艺设计3.3 数控机床、刀具及夹具的选择与使用3.4 走刀路线与加工参数3.5 数控加工工艺文件4 数控加工编程基础4.1 编程概述4.2 数控程序指令代码及格式4.3 数控车床编程基础4.4 数控铣床编程基础4.5 加工中心编程基础4.6 程序编制中的数值计算第6章 冲裁模设计与制造1 冲裁模设计基础1.1 冲裁件的工艺性1.2 冲裁过程的分析1.3 冲裁件的工艺计算1.4 冲裁模设计中的有关计算2 冲裁模的典型结构2.1 冲裁模的分类2.2 冲裁模的结构组成2.3 冲裁模的典型结构3 冲裁模零件的加工制造3.1 工作零件的加工3.2 卸料板与固定板的加工3.3 模座及导向零件的加工第7章 弯曲模设计与制造1 弯曲模的设计基础1.1 弯曲件的工艺性1.2 弯曲过程及变形分析1.3 弯曲工艺计算1.4 弯曲模设计要点2 弯曲模的典型结构2.1 弯曲模的分类与设计要点2.2 弯曲模的典型结构3 弯曲模工作零件的设计与制造3.1 弯曲模工作零件的设计3.2 弯曲模工作零件的制造第8章 拉深模的设计与制造1 拉深模的设计基础1.1 拉深变形特点及分析第9章 成形模的设计与制造第10章 注射模的设计与制造第11章 压缩模具的设计与制造第12章 模具CAD/CAM第13章 模具的装配与调试第14章 模具的维护与修理参考文献

<<模具技术实用手册>>

章节摘录

插图：第1章 概述1 模具与模具应用1.1 模具的简介模具是金属、塑料、玻璃、陶瓷等制件的成形工具。

在工业化生产中，很大一部分制件都是由模具成形的。

模具属于精密机械产品，因为它主要由机械零件和机构组成，如成形工作零件、导向零件、支承零件（模座等）、定位零件等；送料机构、抽芯机构、推（顶）料（件）机构、检测与安全机构等。

模具属于标准化程度较高的产品。

一副中小冲模或塑料注射模，其构成的标准零部件可达90%，其工时节约率可达25%~45%。

1.2 模具的功能和作用现代工业产品的零件，广泛采用冲压、成形锻造、压铸成形、挤压成形、塑料注射或其他成形加工方法，和成形模具相配套，经单工序或多道成形工序，使材料或坯料成形加工成符合产品要求的零件，或成为精加工前的半成品件。

高精度、高效率、长寿命的冲模、塑料注射成形模具，可成形加工几十万件，甚至几千万件产品零件。

如一副硬质合金模具，可冲压硅钢片零件（E形片、电机定转子片）上亿件，称这类模具为大批量生产用模具。

适用于多品种、小批量或产品试制的模具有：组合冲模、快换冲模、低熔点合金成形模具等，在现代加工业中具有重要的经济价值，称这类模具为通用经济模具。

<<模具技术实用手册>>

编辑推荐

《模具技术实用手册》涵盖模具机械加工、模具数控加工、冷冲模、锻模、压铸模、塑料模的设计与制造，模具CAD / CAM，以及模具的装配与调试、保养与维修等内容。突出了应用性、实用性、综合性和先进性，是一本便于现场使用查阅的工具书。

<<模具技术实用手册>>

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>