

<<机械工人专业工艺>>

图书基本信息

书名：<<机械工人专业工艺>>

13位ISBN编号：9787111067023

10位ISBN编号：7111067029

出版时间：2004-6

出版时间：机械工业出版社

作者：张勤 编

页数：212

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>

<<机械工人专业工艺>>

内容概要

本书是技工学校、职业技术学校推行双元制办学体制的机械专业理论教材之一。

本书第一章至第四章为专业基础知识，其内容为：机械零件；机械传动；检测技术；夹具。

第五章至第十五章为模具专业技术知识，其内容为：模具概述；冷冲压成型的基本知识；冲裁、弯曲、拉深模；汽车覆盖件复合冲压模具；塑料及其成形性能的基本知识；塑料注射成型模具；塑料中空吹塑模；模具的特种加工方法；模具的CAD/CAM技术介绍。

<<机械工人专业工艺>>

书籍目录

前言1 机械零件 1.1 应力和应力种类 1.2 轴 1.3 导轨 1.4 联轴器和离合器 1.5 轴承 1.6 密封2 机械传动 2.1 机械传动的作用 2.2 牵引式传动 2.3 齿轮传动 2.4 螺旋传动 2.5 凸轮传动机构 2.6 间歇传动机构3 检测技术 3.1 长度测量 3.2 角度测量 3.3 形位误差的测量4 夹具 4.1 夹具的作用和构成 4.2 定位元件 4.3 夹紧装置 4.4 夹具的典型结构5 模具概述 5.1 模具成形工业在国民经济中的地位 5.2 模具的分类及主要成形模具 5.3 模具工业发展的趋势6 冷冲压成型的基本知识 6.1 冷冲压加工工序的分类与特征 6.2 常用冲压材料 6.3 冲压设备7 冲裁模 7.1 冲裁工艺及冲裁模具的分类 7.2 冲裁过程及冲裁断面特征 7.3 影响冲裁件质量的因素 7.4 冲裁间隙 7.5 冲裁模刃口尺寸的计算及制造公差的确 7.6 冲裁力 卸料力 推件力和顶件力 7.7 冲模压力中心的确定 7.8 排样 搭边和条带料宽度的确定 7.9 冲裁模的典型结构 7.10 冲模主要零部件的选用及加工制造8 弯曲工艺与弯曲模 8.1 弯曲变形过程分析 8.2 弯曲件质量分析 8.3 弯曲件的工艺性 8.4 弯曲力的计算 8.5 弯曲件毛坯长度的确定 8.6 弯曲模的典型结构 8.7 弯曲模工作部位尺寸的确定9 拉深工艺与拉深模10 汽车覆盖件大型复合模具11 塑料及其成形性能的基本知识12 塑料注射成型模具13 塑料中空吹塑模14 模具的特种加工方法15 模具的CAD/CAM技术介绍

<<机械工人专业工艺>>

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>