

<<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：9787564044305

10位ISBN编号：7564044306

出版时间：2011-5

出版时间：北京理工大学

作者：谭海林//罗正斌//陈志明

页数：168

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>>

内容概要

《模具制造技术》主要介绍：模具制造工艺规程、模具导向零件的制造、模板类零件的制造、凸模型芯类零件的制造、型孔型腔类零件的制造、模具的装配技术等知识。

其内容丰富、重点突出、应用性强，着力做到以培养学生从事实际工作的基本能力、基本技能为目的，充分反映模具制造的数字化、标准化的发展趋势。

《模具制造技术》可作为高等院校模具设计与制造专业的教材，也可作为高级技师、高级技工职业资格认证培训教材，还可供从事模具设计与制造的工程技术人员和自学者参考。

<<模具制造技术>>

书籍目录

绪论第1章 模具制造工艺规程任务一 工艺规程有关的基本概念任务二 模具工艺规程的编制第2章 模具导向零件的制造技术任务一 导柱的制造任务二 导套的制造任务三 滑块的制造第3章 模板类零件的制造技术任务一 冲压模座的制造第4章 凸模、型芯类零件的制造技术任务一 刨削加工任务二 成形磨削第5章 型孔、型腔制造技术任务一 型孔、型腔的机械加工任务二 电火花成形加工任务三 电火花线切割加工任务四 超声波加工任务五 电化学加工任务六 无屑加工第6章 模具的装配技术任务一 装配尺寸链的计算任务二 冷冲压模具装配任务三 塑料模具装配工艺参考文献

<<模具制造技术>>

章节摘录

(2) 研磨抛光工具。

研磨抛光工具简称研具，既是研磨剂的载体，用以涂敷和镶嵌磨料，使游离的磨粒嵌入研具工作表面发挥切削作用；同时又是研磨成形的工具，要求自身具有较高的几何形状精度。因此，对研具的材料、几何形状和表面粗糙度都有较高的要求。

研具材料。

研磨抛光时直接和被加工表面接触的工具称为研具。

研具的材料很广泛，原则上研具材料硬度应比被加工材料硬度低，但研具材料过软会使磨粒全部嵌入研具表面而使切削作用降低。

总之，研具材料的软硬程度、耐磨性应与被加工材料相适应。

一般研具材料有低碳钢、灰铸铁、黄铜、紫铜、硬木、竹片、塑料、皮革和毛毡等。

由于灰铸铁中含有石墨，所以耐磨性、润滑性及研磨效率都比较理想（特别是精研磨），灰铸铁研具用于淬硬钢、硬质合金和铸铁材料的研磨；低碳钢强度较高，用于较小孔径的研磨；黄铜和紫铜用于研磨余量较大的情况，加工效率比较高，但加工后表面光泽性差，常用于粗研磨；硬木、竹片、塑料和皮革等材料常用于窄缝、深槽及非规则几何形状的精研磨和抛光。

研具种类。

模具制造中，根据不同的工件形状与要求，应用不同类型的研磨工具。

常用的研具有以下几种。

普通油石：一般用于粗研磨，它由氧化铝或碳化硅等磨料和黏结剂压制烧结而成。

使用时根据型腔形状磨成需要的形状，并根据被加工表面的粗糙度和材料硬度选择硬度和粒度。

当被加工零件材料较硬时，应该选择较软的油石，否则反之。

当被加工零件表面粗糙度要求较高时，油石要细一些，组织要致密些。

研磨平板：主要用于单一平面及中小镶件端面的研磨抛光，如冲裁凹模端面、塑料模中的平面分型面等。

研磨平板用灰铸铁材料，并在平面上开设相交成 60° 或 90° ，宽 $1\sim 3\text{mm}$ ，距离为 $15\sim 20\text{mm}$ 的槽，研磨抛光时在研磨平板上放置微粉和抛光液。

研磨环：用于车床或磨床上对外圆柱表面进行研磨的一种研具。

研磨环有固定式和可调式两类，固定式的研磨环的研磨内径不可调节，而可调式的研磨环的研磨内径可以在一定范围内调节，以适应环磨外圆的变化。

研磨芯棒：研磨芯棒分为固定式和可调式两种。

固定式研磨芯棒的外径不可调节，芯棒外圆表面带有螺旋槽，以容纳研磨抛光剂。

可调节芯棒借助锥形芯轴的锥面进行外圆直径的微量调节。

.....

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>