

《数控模具加工》

图书基本信息

书名：《数控模具加工》

13位ISBN编号：9787502581886

10位ISBN编号：750258188X

出版时间：2006-11

出版社：化学工业出版社

作者：张莉洁

页数：157

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《数控模具加工》

内容概要

本书围绕数控模具加工（即模具数控加工）的工艺、编程与操作等核心技术，以模具数控加工为主线，全面、系统地介绍了模具数控加工的工艺分析方法、编程方法与技巧、模具的综合加工方法。既注重了知识的系统性，又突出了加工技能的实践性。书中精选的大量典型实例，突出了模具数控加工的综合技能。

本书适用于模具数控加工的综合技能培训，还可以作为大、中专及职业技术学院相关专业的教材，也可供从事数控加工，特别是模具数控加工的工程技术人员使用。

《数控模具加工》

书籍目录

第1章 模具的数控加工概念1.1 模具成形技术1.1.1 模具成形的特点1.1.2 模具成形技术在生产中的地位1.1.3 模具成形方法与模具种类1.2 模具的数控加工过程1.2.1 模具加工程序1.2.2 模具加工技术的现状与发展趋势1.2.3 数控机床在模具加工中的应用1.3 模具的数控加工设备1.3.1 数控机床的组成1.3.2 数控机床的分类1.3.3 数控机床的几个名词概念第2章 模具的数控加工工艺基础2.1 模具数控加工工艺特点2.1.1 数控加工工艺的概念2.1.2 数控加工工艺的特点2.2 数控机床、刀具和夹具的选择与使用2.2.1 数控机床的合理使用2.2.2 数控刀具选择2.2.3 夹具的设计和使用2.3 走刀路线与加工参数2.3.1 走刀路线2.3.2 切入点和切出点2.3.3 加工参数的选择2.4 模具数控加工工艺设计2.4.1 零件图工艺分析2.4.2 工序、工步的设计2.4.3 零件数控加工与普通加工工序的划分2.5 数控加工工艺文件第3章 典型模具零件的工艺分析3.1 成形模的数控加工成形3.2 模具型腔的质量检验3.3 轴套类零件的数控加工工艺分析第4章 模具数控加工编程基础4.1 数控编程概述4.1.1 数控加工的过程4.1.2 数控编程的步骤4.1.3 数控系统的功能与指令代码4.2 常用指令的编程4.2.1 常用编程指令4.2.2 常用指令的编程要点4.3 数控车削加工编程4.3.1 数控车削加工的内容4.3.2 数控车削加工的编程特点4.3.3 编程实例4.4 数控铣削加工编程4.4.1 数控铣床的编程特点4.4.2 加工指令代码4.4.3 编程实例4.5 加工中心的程序编制4.5.1 加工中心的特点4.5.2 主要加工对象4.5.3 主要加工指令4.5.4 编程实例第5章 模具加工编程技巧5.1 刀具补偿及其技巧5.1.1 刀具补偿5.1.2 刀具补偿编程技巧5.2 模具的数控加工编程技巧5.2.1 主程序与子程序5.2.2 镜像加工5.2.3 旋转加工5.2.4 固定循环5.3 宏程序编程技巧5.3.1 变量的引入5.3.2 程序的编制5.4 综合加工实例第6章 Master CAM应用基础6.1 Master CAM工作界面介绍6.2 CAD绘图基础6.2.1 图形识读6.2.2 相应菜单功能介绍6.2.3 绘图步骤6.3 Master CAM编程技术6.3.1 刀具路径6.3.2 菜单及具体参数设置6.3.3 后处理第7章 模具制造工艺过程实例7.1 模具相关知识简介7.1.1 冷冲模零部件的分类及功能7.1.2 冷冲模各零部件的结构7.2 垫片冲孔、落料复合模7.2.1 模具的特点7.2.2 模具应用范围7.2.3 模具的工作过程7.2.4 模具零件的加工工艺过程7.2.5 模具的装配工艺过程7.2.6 冲模装配完成后的检测7.3 散热片冲孔、落料复合模7.3.1 模具的特点7.3.2 模具的应用范围7.3.3 模具的工作原理7.3.4 模具零件的加工工艺过程7.3.5 模具的装配工艺过程7.4 电极片冲裁、弯曲连续模7.4.1 连续模的主要特点7.4.2 采用连续模的条件7.4.3 连续模的制件与装配7.5 电极板弯曲模7.5.1 弯曲模的特点7.5.2 弯曲模工作原理7.5.3 弯曲模制造特点7.5.4 弯曲模装配的特点7.5.5 弯曲模的装配过程7.5.6 模具的检测7.5.7 弯曲模及制件常见的缺陷和解决办法7.6 其他常见典型模具简介7.6.1 单工序冲裁模7.6.2 首次拉深模7.6.3 通用V形弯曲模7.6.4 U形圆杆件弯曲模7.6.5 落料、拉深复合模7.6.6 圆管件二次成形弯曲模7.6.7 圆管件一次成形弯曲模参考文献

《数控模具加工》

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:www.tushu000.com