**投稿须知**

**学术伦理**

1.论文应为作者原创，不得剽窃、抄袭他人研究成果，文责自负；同时不得一稿多投，不涉及保密问题。

2.投稿必须为未公开发表的原创性研究论文，选题与内容具有一定的创新性，结构完整、逻辑严谨，论点鲜明、论据充分。

3.引用他人成果，请务必按有关规定注明来源，列为参考文献。

4.本刊鼓励作者投稿前进行学术不端自查；本刊使用CNKI科技期刊学术不端文献检测系统（AMLC）对来稿进行论文相似度检测，对涉嫌学术不端来稿概不录用，若已刊发，将及时撤稿。

**研究方向**

《电加工与模具》以促进特种加工和模具制造领域科研、生产、教学的发展，推动特种加工和模具行业的技术进步，提高广大读者的理论和业务水平为办刊宗旨。主要报道内容包括：电火花加工、电化学加工、激光加工及增材制造（3D打印）、超声加工及其他特种加工、行业发展动态等。

**学术规范**

1.文章要求语句简明、语义确切、数据确凿、图标完整、标点规范。

2.一般文章字数限4000字至6000字；特殊稿件，由作者与编辑部及专家沟通后酌定。

3.参考文献：稿件中参考文献数量不少于6条，并在文中标注。若引用未标注，一律视为抄袭；未注明参考文献，一律退稿。

4.文章内容与格式，请遵循“[**论文模板**](http://www.cspress.com.cn/uploads/files/2018020201.pdf)”，确保信息完整、准确。

**投稿及评审程序**

1.请按要求调整格式，通过杂志社期刊协同采编系统，开始审稿程序。

2.正式审稿周期2个月，特殊情况可能延长。

3.稿件终审完成后，编辑部发放录用通知，作者方面撤稿须尽早通知编辑部，否则一切后果由作者自负。

4.编辑部指定咨询渠道（其他渠道信息后果概不负责）

投稿系统内部通讯

邮箱：[djgymj66@163.com](mailto:djgymj66@163.com)

QQ：10872258（王）

电话：0512-67274541

**署名与版权**

1.作者即论文的责任者与著作权拥有者，署名作者的人数和顺序由作者自定，作者文责自负。论文应列出所有作者的姓名，作者排名按照贡献大小来排的，第一作者是主撰笔人，所有作者要对所提交的稿件进行最后确认。

2.作者提交论文前必须认真阅读本刊版权转让协议；同意在我刊发表，收到编辑部录用通知，即表明同意本刊论文版权转让相关条款。依照《著作权法》规定，编辑部有权在论文发表前进行文字性加工、修改、删节，必要时可以进行内容的修改，如作者不同意上述处理，需在投稿时声明。

3.读者可通过本刊发行或交流渠道购买纸质版或电子版，可以下载、再利用、复制、改编、传播本刊所发表的文章，但引用时请务必注明作者和文章出处。