

<<塑料注射模具加工技能实训>>

图书基本信息

书名：<<塑料注射模具加工技能实训>>

13位ISBN编号：9787030224002

10位ISBN编号：7030224000

出版时间：2008-8

出版时间：科学出版社

作者：张景黎 编

页数：162

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>

## <<塑料注射模具加工技能实训>>

### 内容概要

本书根据模具制造行业岗位的技能要求，结合当前职业教育新理念，按照项目驱动模式编写，以求更适应职业教育发展需求。

本书主要内容包括塑料成型模具钳工技能实训、塑料成型模具零件的电加工技能训练、塑料成型模具零件的数控加工技能训练、塑料注射成型机床操作技能训练。

本书可作为中、高等职业院校模具设计与制造、数控、机电一体化专业的教学用书，也可作为相关行业岗位培训的教材或自学用书。

## &lt;&lt;塑料注射模具加工技能实训&gt;&gt;

## 书籍目录

项目1 塑料成型模具钳工技能训练 任务1 塑料模具钳工基本技能训练 知识1 模具钳工划线基本方法 知识2 塑料模具钳工常用的划线工具 知识3 模具钳工划线注意事项 知识4 模具钳工划线操作 实训1 塑料注射模具侧滑块划线 实训2 塑料注射模具型腔板划线 实训评价 拓展 模具钳工划线的技巧 思考与练习 任务2 塑料模具钳工设备操作技能训练 知识1 模具钳工应掌握的设备操作 知识2 模具零件孔的加工 知识3 设备使用的常识 实训 模具模板加工导向孔、顶杆孔的钻床加工实例 实训评价 拓展 特殊孔的钻削方法 思考与练习 任务3 塑料注射模具装配技能训练 知识1 塑料注射模具的结构 知识2 塑料注射模具成型零件装配工艺 知识3 模具标准件的装配 知识4 模具侧向抽芯机构的装配 实训1 模具典型零件的装配 实训2 简单注射模具的装配 实训3 侧向分型注射模具装配工艺 实训评价 拓展 塑料注射模具装配综合实例 思考与练习 项目2 塑料成型模具零件的电加工技能训练 任务1 电火花加工基本技能训练 知识1 电火花加工的基础要点 知识2 电火花加工成型机床 “知识3 电火花加工的原理和机理 知识4 数控电火花成型机床操作前的准备工作 知识5 电火花加工的操作过程 知识6 电火花加工工艺规准的选择 知识7 安全操作规程 实训1 电火花加工设备的操作 实训2 对开模（无毛边模具）的加工 实训3 洗衣机调节螺母注塑模具加工 实训评价 拓展 加工中的不正常现象 思考与练习 任务2 电火花线切割技能训练 知识1 电火花线切割加工工艺与设备 知识2 数控电火花线切割成型机床操作 实训 快走丝电火花成型机床加工实例 知识3 慢走丝线切割机床的操作 知识4 电火花线切割加工的相关知识 知识5 数控电火花线切割工艺参数确定与数控编程 知识6 电火花线切割的数控编程 实训1 模具凹模加工 实训2 挤出机头口模具加工 实训评价 拓展 电火花线切割加工过程中特殊故障的排除 思考与练习 项目3 塑料成型模具零件的数控加工技能训练 任务1 SKY数控系统的模具高速铣削加工技能训练 知识1 机床的主要用途、特点、规格及参数 知识2 SKDX5060高速数控铣床外观 知识3 SKDX5060高速数控铣床的操作 实训 SKDX5060高速数控雕铣机简单操作 实训评价 拓展 复位操作 思考与练习 任务2 模具典型零件CAD/CAM技能训练 知识1 常用模具零件造型软件 知识2 常用模具零件软件后处理简介 实训 用ArtCAM软件建立3D浮雕 实训评价 拓展 加工小区域 思考与练习 项目4 塑料注射成型机床操作技能训练 任务1 塑料注射模具安装技能训练 知识1 塑料注射成型机的结构组成 知识2 注射成型原理 知识3 注射成型循环过程分析 知识4 塑料注射成型模具的安装 实训 简单塑料注射模具的安装与调试 实训评价 拓展 模具的维修 思考与练习 任务2 塑料注射成型机调试技能训练 知识1 注射成型前的准备工作 知识2 注射成型模具的调试 知识3 注射成型工艺参数的调试 知识4 常用热塑性塑料的注射工艺分析 知识5 塑料注射成型机基本操作 实训 塑料注射成型机实践操作 拓展 塑料注射制品成型缺陷与改正措施 思考与练习 参考文献

## <<塑料注射模具加工技能实训>>

### 章节摘录

项目1 塑料成型模具钳工技能训练 任务1 塑料模具钳工基本技能训练 拓展 模具钳工划线的技巧 模具零件的划线,虽然其所用的工具和方法与一般零件的划线没有什么两样,但由于模具是精密的工装,其工作部分的形状、尺寸精度较高,且相对位置精度又有一定的要求,因此,在划线时应掌握以下几点: 1) 为避免模具工作部分在模具装配后产生错位,上、下模型腔划线时最好用样板或定好尺寸的圆规或划线尺一次划出。

2) 要充分注意模板各平面之间的垂直度和平行度要求。如果模板各面相互位置不正确,就会使划线和后续工序的加工造成误差,也就无法制造出高精度的模具。

3) 划线要在对模具零件的尺寸公差和与其相关尺寸充分了解之后再行进行。这样,对具有同一形状型面的零件,如冲裁模的凸模和凹模,其型面的划线就可以一起进行,这对缩短划线时间和防止差错都是有利的。

4) 划线时,要考虑工件加工的顺序,不要划不需要的线,也不要使所划线超过必要的尺度,以避免线条繁杂。

模块中心线要划得明显,这是因为它是尺寸基准线,有时多是加工基准。

对于加工基准,最好在基准线附近作上记号,便于后续加工。

5) 工件上划好的线,随着加工进展将会消失,对于以后有用的线,要事先延长到工件的外侧,并在非工作面上作出标记。

6) 划完线后,就用样冲打样冲眼,样冲眼的大小、疏密要适当而准确。

如果划完线的工件,不能及时加工时,要妥善保管,以免线条被擦掉。

.....

<<塑料注射模具加工技能实训>>

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>