

<<冲模钳工实用手册>>

图书基本信息

书名：<<冲模钳工实用手册>>

13位ISBN编号：9787111268277

10位ISBN编号：711126827X

出版时间：2009-6

出版时间：机械工业出版社

作者：王新华

页数：298

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>

<<冲模钳工实用手册>>

前言

冲模钳工是冲模生产的关键工种，随着冲压工艺的广泛应用和发展，对冲模的需求越来越大，越来越高，因而对冲模钳工的需求也就越来越大，要求越来越高。

然而，作为冲模钳工，不仅要掌握普通钳工的各种操作技能，而且要熟悉许多专业知识，因此，培养一名冲模钳工，要比培养其他工种的工人，需要更长的时间。

所以，在社会上，冲模钳工的供需矛盾是比较突出的。

为了配合解决这一社会矛盾，我们编写了这本手册。

本手册的编写人员，都是长期在工厂里从事冲模生产技术工作的，其中大部分是有丰富实践经验的老冲模钳工和冲模设计、制造工程师，有的已经退休或即将退休，对冲模钳工的工作有很多经验和体会，现把它们总结、归纳，编写成手册，奉献给正在从事和将要从事冲模钳工工作的朋友。

希望这本手册能帮助读者更快、更好地掌握这门专业技术，对日常的学习和工作都有所帮助！

本手册在编写过程中，还参考了近几年出版的许多文献，吸取了许多同行的宝贵经验和数据，丰富了本手册的内容。

在此，谨向各参考文献的作者表示诚挚的感谢！

参加本手册编写的人员有：王新华、陈登、黄伟雄、徐志猷、何汉强、刘荣添、蒋秉钊、柳重元、黄宏伟、潘岱煌、马银兴、曲洪波、支林喜、王珂等。

由于编者水平有限，书中疏漏和错误在所难免，欢迎读者批评指正！

<<冲模钳工实用手册>>

内容概要

《冲模钳工实用手册》由长期在工厂里从事冲模设计与制造的工程师和冲模钳工编写而成，内容包括冲模钳工应掌握的技能和专业基础知识，具有全面、系统、实用和通俗易懂的特点。本手册主要供从事冲模制造与维修的冲模钳工使用，亦可供其他钳工和技工学校的师生参考。

<<冲模钳工实用手册>>

书籍目录

前言第一章 概述一、冲模钳工的工作内容和任务二、冲模钳工在冲模生产中的重要地位三、钳工负责制——冲模生产常用的组织管理方式四、冲模钳工应具备的操作技能和专业知识第二章 冲压工艺及模具一、冲压工艺及模具的分类二、冲裁三、弯曲四、拉深五、成形六、精冲七、冲模第三章 冲模制造工艺一、冲模生产的主要特性二、冲模生产的基本流程三、冲模零件选择加工工艺方案的基本法则四、工序间的加工余量第四章 公差配合与质量检测一、基础知识二、冲模零件的公差与配合三、形状和位置公差四、表面粗糙度五、常用量具六、冲模技术条件第五章 材料与热处理一、基础知识二、冲压常用材料三、冲模常用材料四、冲模常用材料的热处理五、几种常用钢的火花鉴别法六、钢材硬度与强度对照七、常用材料的密度第六章 划线一、常用划线工具二、涂料一三、划线程序四、划线方法五、冲模零件划线注意事项第七章 钻孔和铰孔一、钻床二、切削工具三、钻削、铰削加工切削用量的选择四、钻孔方法五、铰孔方法第八章 攻螺纹和套螺纹一、螺纹常识二、攻螺纹三、套螺纹第九章 锉削一、常用设备和工具二、锉刀的选用三、锉削方法第十章 钳工磨削、研磨和抛光一、钳工磨削二、研磨三、抛光第十一章 压印和研配一、钳工压印加工二、研配加工第十二章 冲模装配一、冲模装配的技术要求二、冲模装配的工艺流程三、冲模装配工艺要点四、凸模（凹模）在固定板上的装配五、精冲模具的黏结六、凸、凹模间隙的控制七、螺钉及销钉的装配八、精冲模装配后各零件的相对高度九、冲模装配中几个控制尺寸的计算第十三章 冲模的试冲与调整一、冲模试冲与调整的目的二、冲模调试的内容与要求三、普通冲模的安装、试冲与调整四、精冲模具的安装和调试五、大型覆盖件冲模的安装、试冲和调整六、试验决定毛坯尺寸第十四章 冲模的维护与修理一、概述二、冲模使用中的维护三、冲模的修理，四、冲模的保管第十五章 冲模钳工先进工作法一、看图二、打字头三、划线四、钻孔、攻螺纹和铰孔五、转工序六、精加工七、装配附录附录A 压力机技术参数一、曲柄压力机二、液压机三、精冲压力机附录B 冲模常用标准件一、滑动导向后导柱模架二、滑动导向中间导柱模架三、精冲模标准模架四、独立导柱五、模柄六、冲头七、圆柱螺旋压缩弹簧八、强力弹簧九、聚氨酯弹簧十、六角螺栓十一、沉头螺钉十二、内六角螺钉十三、卸料螺钉十四、圆柱销参考文献

<<冲模钳工实用手册>>

章节摘录

第一章 概述 钳工是利用各种手工工具以及一些简单设备来完成目前采用机械加工方法不太适宜或还不能完成的工作。

一、冲模钳工的工作内容和任务 (1) 冲模零件的钳工加工。

例如：划线、钻孔、攻螺纹、铰孔、修整等。

(2) 冲模的装配。

包括装配过程中的加工和修配。

(3) 冲模的试冲和调整。

(4) 冲模的修理。

(5) 冲模生产中，各零件的加工进度和质量状况的组织和管理。

二、冲模钳工在冲模生产中的重要地位 由于冲模生产是多品种单件生产，它不能像大量生产和批量生产那样采用流水作业或作业计划的方式来进行管理，而多采用钳工负责制（或钳工分段负责制）的管理模式。

因此，冲模钳工在冲模生产中，除了要完成钳工作业（加工、装配、调试、修理）外，还要积极配合管理人员做好生产组织和管理的工作，以确保自己负责装配的模具能优质按期完成。

三、钳工负责制——冲模生产常用的组织管理方式 由于冲模生产是单件多品种生产，每套冲模，每个零件都不一样，很难像大量生产和专业化（单一品种）生产那样采用流水作业或作业计划（网络计划）的生产方式；另外，现代化管理要求设计和制造必须规范化，不允许没有图样或图样与实物不一致的情况，因此也不能像乡镇企业和个体户那样实行“钳工包干制”。

所以尽管各企业根据不同的生产规模、模具类型、设备状况和生产技术水平，采用不同的组织形式，但在管理上多采用钳工负责制（或分段负责制）的方式来进行管理。

<<冲模钳工实用手册>>

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>