第一图书网, tushu007.com

<<冲压模具制造工>>

图书基本信息

书名：<<冲压模具制造工>>

13位ISBN编号：9787111281825

10位ISBN编号：7111281829

出版时间：2010-1

出版时间：机械工业出版社

作者：郑展，王秀凤，郭洁民 编著

页数：145

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

前言

模具是制造各种零件和制品的重要工艺装备，模具技术水平反映了一个国家制造业的能力和工业产品的水平。
改革开放以来，我国模具工业迅速发展，已成为模具制造大国。
模具制造工业的发展，需要高素质的模具制造工，而我国模具制造工的培养远远滞后于市场的需求，致使模具制造工尤其是高级模具制造工和技师、高级技师严重短缺。
近几年来，全国各地各企业的岗位培训机构、技工学校、职业院校都为培养模具制造工做了大量的工作。
要培养出高素质的模具人才，必须有先进的教材相配套，为此，以国家职业标准为依据，我们编写了模具制造工中级、高级、技师和高级技师培训教材。
本书以高级模具制造工为主，以坚持职业院校和企业岗位培训为原则，以满足模具制造工的迫切需要为目标，将企业生产实践和院校教学实践有机地结合起来，使内容实用、够用、通俗易懂，突出内容新，做到“知识新、工艺新、技术新、标准新”。

本书主要内容包括：模具制造工艺，模具零件的加工，电火花线切割加工，较复杂冲模的设计与制造其他成形工序及模具钢，还有模具制造技能训练实例，所有内容符合企业生产实际，通俗易懂。

本书由郑展、王秀凤、郭洁民编著。
在本书的编写过程中，图样绘制方面得到了孟鹏飞、叶春利、周禄兵、李凯、蔡友贵、郭晓丽、杨清凤和刘亚奇的帮助，在此表示感谢。

由于编者水平有限，书中难免会有错误和不妥之处，恳请广大读者批评指正。

<<冲压模具制造工>>

内容概要

《
冲压模具制造工（高级）》是依据《国家职业标准》对高级模具制造工的知识要求和技能要求，按照职业院校和企业岗位培训的需要编写的。
本书主要内容包括：模具制造工艺，模具零件的加工，电火花线切割加工，较复杂冲模的设计与制造，其他成形工序及模具钢。
本书通过大量生产实例介绍了模具零件加工和模具装配全过程，并配有操作技能实训。
书末附有与之配套的试题库和答案，以便于考核鉴定和读者自测自查。

《
冲压模具制造工（高级）》可供职业院校、企业培训部门、职业技能鉴定培训机构及再就业和农民工培训机构使用，也可作为中等职业学校、模具培训短训班的教学用书，还可作为相关专业人员的自学用书。

第一图书网, tushu007.com

<<冲压模具制造工>>

书籍目录

前言
第一章 模具制造工艺
第一节 概述
一、模具生产过程
二、模具制造工艺过程
第二节 模具零件制造工艺规程
一、工艺规程的形式
二、模具零件加工工艺过程的制订
三、毛坯余量和工序余量
第三节 模具装配工艺
一、模具装配技术要求
二、模具装配工艺过程
三、装配尺寸链
四、保证模具装配精度的方法
五、模具零件的定位、联接与固定
六、模具的装配
第二章 模具零件的加工
第一节 模具零件的铣削加工
一、矩形模板的铣削加工
二、模腔的铣削加工
三、在铣床上钻孔、铰孔、镗孔
第二节 模具零件的磨削加工
一、成形磨削
二、光学曲线磨床磨削加工
三、坐标磨床磨削加工
第三节 研磨与抛光
一、研磨的目的、原理和研磨余量
二、研具材料与研磨剂
三、研磨方法
四、研磨实例
五、抛光
第三章 电火花线切割加工
一、电火花线切割加工的基本原理
二、电火花线切割加工的控制原理
三、电火花线切割加工的程序编制
四、电火花线切割的加工工艺
五、电火花切割模具加工实例
第四章 较复杂冲模的设计与制造
第一节 较复杂的复合模
一、复合模的特点
二、复合模设计中应注意的问题
三、复合冲裁模制造要点
四、落料、拉深、冲孔复合模的设计与制造
五、冲模的装配
六、试模和调整

第二节 较复杂的级进模
一、级进模的特点
二、级进模的结构类型
三、较复杂多工位级进模的制造特点
四、较复杂级进模凹模、凸模固定板、弹压卸料板的加工
五、级进模的装配
六、试模和调整
七、多零件级进模的设计与制造
八、接线片多工位级进模
第五章 其他成形工序
第一节 胀形
一、胀形变形的特点
二、筒形件的胀形
三、胀形方法
第二节 翻边
一、内孔翻边
二、内孔翻边的工艺计算
三、外缘翻边
四、翻边模
第三节 缩口
……
第六章 模具钢
试题库
参考文献

章节摘录

一、模具生产过程各种模具制造，都是由用户提供的产品信息和零件的技术信息，通过模具设计师的工艺分析，设计成模具。
由原材料到模具之间各个关联的劳动过程的总和称为模具生产过程。
它包括模具的设计过程、工艺编制过程、原材料和标准件的采购、运输和保管、生产准备工作、毛坯制造、零件的机械加工和特种加工、热处理及表面处理，以及模具的装配、调试、试模和检验、包装等。
二、模具制造工艺过程所谓“模具制造工艺”就是指制造模具的方法。
模具制造工艺过程是生产过程中的主要组成部分，它是模具设计过程的延续，是使设计图样转变为具有使用功能、使用价值的模具实体的制造过程。
因此，根据设计要求，正确合理地制订工艺过程，使工艺过程技术先进、经济合理是非常重要的。
模具制造工艺过程主要包括零件加工工艺过程和模具装配工艺过程两部分，是指在生产过程中直接改变生产对象的形状、尺寸、相对位置和性能等，使其成为模具的过程。
模具零件加工工艺过程包括铸造、锻造、焊接、机械加工、特种加工、热处理及表面处理等。
模具装配工艺过程包括装配方法、装配顺序、调整、修配、试模及检验等。

第一图书网, tushu007.com

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