第一图书网, tushu007.com

<<模具装配、调试、维修与检验>>

图书基本信息

书名：<<模具装配、调试、维修与检验>>

13位ISBN编号：9787121178139

10位ISBN编号：7121178133

出版时间：2012-8

出版时间：刘铁石 电子工业出版社 (2012-08出版)

作者：刘铁石 编

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

内容概要

《模具装配、调试、维修与检验》根据高等职业院校、技师学院“模具设计与制造专业”的教学计划和教学大纲，以“国家职业标准”为依据，按照“以工作过程为导向”的课程改革要求，以典型任务为载体，从职业分析入手，切实贯彻“管用”、“够用”、“适用”的教学指导思想，把理论教学与技能训练很好地结合起来，并按技能层次分模块逐步加深模具装配、调试、维修与检验相关内容的学习和技能操作训练。
本书较多地编入新技术、新设备、新工艺的内容，还介绍了许多典型的应用案例，便于读者借鉴，以缩短学校教育与企业需求之间的差距，更好地满足企业用人需求。

书籍目录

模块一模具装配初步 任务一模具装配概述 任务二装配尺寸链 模块二冲模装配 任务一单工序冲裁模的装配 任务二复合式冲裁模的装配 任务三多工位级进模的装配 模块三冲模的安装、调试与检验 任务一冲模的安装 任务二冲模的调试、维护与修理 任务三冲模的检验 模块四塑料模装配 任务一热固性塑料注射模的装配 任务二热塑性塑料注射模的装配 模块五塑料模的安装、调试与验收 任务一塑料模的安装 任务二塑料模的调试 任务三塑料模的维护、修理与检验 附录A模具拆装教学实训案例 附录B模具装配习题集 参考文献

章节摘录

版权页： 插图： ③销钉与销孔的配合松紧适度。
有效配合长度应为孔径的1～1.5倍。
4）导向零件装配要求 ①导柱与模座安装基面应垂直。
垂直度允差：滑动导柱不大于100：0.01，滚珠导柱不大于100：0.005。
②导料板的导向面与凹模中心线应平行。
平行度允差：冲裁模不大于100：0.05，连续模不大于100：0.02。
③导柱、导套装配好后，导柱固定端端面与下模座下平面保持1～2mm的空隙，导套固定端端面应低于上模座上平面1～2mm。
5）凸凹模装配后的间隙要求 ①模具冲裁间隙应均匀，误差不大于规定间隙的20%。
②模具弯曲、成型、拉深等间隙应均匀，误差不大于料厚的偏差。
6）顶出、卸料件装配要求 ①装配后，卸料板、推件板、顶料板应露出凸模顶端、凹模口、凸凹模顶端0.5～1mm。
②同一模具的顶杆、推杆长度应一致，误差小于0.1mm。
③卸料机构和打料机构动作要灵活，无卡阻现象。
7）模柄装配要求 模柄与上模座应垂直，垂直度误差不大于100：0.05。
2.冲模装配的特点 冲模装配的基本特点是配作。
由于冲模的生产属于单件小批量生产，而且模具有些部位的精度要求很高，因此，广泛采用配作方法来保证其装配要求。
若不了解其装配特点，将冲模各零件全部按图样加工出来，结果往往装配不起来或者达不到装配的技术要求。
现在，随着生产的发展，用户对模具易损件提出了互换性的要求，以便用户在使用现场对冲模损坏的零件进行快速更换。
这种对少数零件的个别部位需要确保图样尺寸的要求，虽与一般的配作习惯有所不同，但只要采取一定的工艺措施也是可以实现的。
二、冲模装配的要点 冲模装配的工艺过程主要包括四个阶段：装配前的准备、组装、总装、检验与调试。
装配钳工接到任务后，必须先仔细阅读装配图及零件图，了解所冲零件的形状、精度要求及模具的结构特点、动作原理和技术要求，熟悉装配工艺规程，清查零件及准备好工具与所用物料。
装配工艺主要是根据冲模类型及其结构制定的，它的关键点就是选择合理的装配方法和选择合理的装配顺序，这也是冲模装配的要点。

编辑推荐

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