第一图书网, tushu007.com

<<职业技能鉴定培训读本（中级>>

图书基本信息

书名：<<职业技能鉴定培训读本（中级工）>>

13位ISBN编号：9787122083920

10位ISBN编号：7122083926

出版时间：2010-8

出版时间：化学工业出版社

作者：马朝兴 编

页数：199

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

模具是当代工业生产中使用极其广泛的工艺装备。
利用模具生产机器零件，具有效率高、成本低、节约原材料、零件互换性好等优点，是当代工业生产的重要手段和工艺发展方向，如汽车制造业、电子行业、日用品的加工等诸多领域，在很大程度上取决于模具工业的发展水平。
模具工业逐渐成为国民经济的基础工业之一。
要振兴我国模具工业的根本任务之一就是要加强人才的培养，大力提高模具工业的人才素质。
在高等教育从精英教育向大众化过渡的今天，我国各类高校培养了一批又一批的模具专业高层次人才，但随着模具工业的迅猛发展，远远适应不了形势的需要，尤其是对中高级模具制造技术工人的需求越来越大，因此，目前首要任务是抓好这一层次人才的培养。
本书具有较强的针对性，注重实践性和实用性，教材由浅人深地介绍了中级模具工应掌握的基本理论，常用工具和量具，尤其在扩大知识面上列举了大量的模具典型结构与用途，每章节配备一定练习与思考题，在内容安排上，围绕教材的重点专门配套例题，结合工厂实际介绍了各种加工方法，不但从浅显的理论上加以阐述，还融实际与培训于一体。
本书内容精练，除作为中级模具钳工培训教材外，还可作为职业高中选用教材以及当今企业改制过程中富余人员的转岗培训教材，本书共分九章，主要包括：绪论，模具钳工常用工具和量具，冲压设备，冲裁模、弯曲与拉深模简介，模具工作零件的加工，冲压模具常用材料与热处理，模具的装配与调试，模具的维修与管理。
书末摘录部分常见模架的国家标准。
本书第一版出版后经过广大读者使用提出了不少宝贵意见，编者根据读者反馈意见进行了修订，力求做到通俗易懂，注重学习的对象——中级模具钳工，在修订过程中结合工厂实际重点增加了基础部分，删减了许多理论部分。

内容概要

本书以冲裁模为主线，着重介绍模具典型结构，主要零件的加工方法，模具选材，安装调试及维修。主要内容包括：绪论，模具钳工常用工具和量具，冲压设备，冲裁模，弯曲模与拉深模简介，冲裁模工作零件的加工，冲压模具常用材料与热处理，冲裁模的装配与调试，模具的维修与管理。
本书通俗易懂，注重学习的对象——中级模具钳工，在编写过程中由浅入深，每章附有练习与思考。
本书可作为中级模具钳工培训教材，以及相关行业技术工人的自学教材。

书籍目录

第一章　绪论　第一节 模具技术的现状与发展趋势　第二节 冷冲模的分类　第三节 模具制造的要求与特点　一、模具制造的基本要求　二、模具制造的特点第二章　模具钳工常用工具和量具　第一节 模具钳工常用的工具　一、划线平板　二、样冲　三、V形块　四、直角板　五、千斤顶　六、台虎钳　七、电动磨头　八、手提式电动剪　九、划针　十、划线盘　十一、高度游标尺　十二、划规　十三、工件的划线示例　第二节 模具钳工常用的量具　一、钢直尺　二、游标卡尺　三、千分尺　四、百分表　五、游标万能角度尺　六、块规　七、塞尺　八、方框水平仪　九、光学合像水平仪　十、正弦规　十一、样板　练习与思考第三章　冲压设备　第一节 曲柄压力机　一、曲柄压力机的工作原理　二、曲柄压力机的组成　三、曲柄压力机的主要部件及作用　四、曲柄压力机的主要技术参数　五、曲柄压力机的型号　六、曲柄压力机的种类　七、曲柄压力机的选用原则　第二节 其他冲压设备　一、摩擦压力机　二、液压机　第三节 备料设备　一、剪板机　二、滚剪机　三、冲剪机　四、卷板机　五、板料折弯机　练习与思考第四章　冲裁模　第一节 冲压加工　一、冲压加工的基本概念　二、冲压加工的优点　三、冲压加工的基本工序　第二节 冲裁工艺分析　一、冲裁　二、冲裁过程　三、冲裁件的质量分析　第三节 冲裁模的间隙　一、冲裁模的合理间隙　二、冲裁模的合理间隙的选择原则　第四节 冲裁模刃口尺寸　一、冲裁模刃口尺寸的计算原则　二、冲裁模刃口尺寸的计算方法　第五节 冲裁力的计算　一、冲裁力的计算公式　二、降低冲裁力的措施　三、卸料力、推件力和顶件力　第六节 工件的排样与搭边　一、排样　二、搭边　三、条料的宽度和导尺间距离的计算　第七节 冲裁模的典型结构　一、单工序冲裁模　二、复合冲裁模　三、级进冲裁模　第八节 冲裁模的主要零件　一、工作零件　二、定位零件　三、卸料装置　四、模架　五、模具连接件及其作用　六、紧固件的选用　练习与思考第五章　弯曲模与拉深模简介　第一节 弯曲工艺与弯曲模　一、弯曲变形过程及其特点　二、最小弯曲半径　三、弯曲件的回弹　四、弯曲力的计算　五、弯曲模典型结构　第二节 拉深工艺与拉深模　一、拉深工艺　二、拉深模工作部分设计　三、拉深件的起皱及其防止措施　四、拉深模典型结构　练习与思考第六章　冲裁模工作零件的加工　第一节 模架的制造　一、导柱、导套的要求与加工工艺过程　二、上、下模座的要求与加工工艺过程　第二节 冲裁模凸、凹模的机械加工　一、冲裁模凸、凹模的技术要求与材料选用原则　二、冲裁模凸模的加工　三、冲裁模凹模的加工　第三节 冲裁模凸、凹模的压印法加工　一、压印前的准备　二、常用的压印设备　三、凸模的压印加工　四、凹模的压印加工　第四节 电火花成形加工　一、电火花成形加工的原理与特点　二、电火花成形加工在模具制造中的应用　三、保证凸、凹模配合间隙的方法　四、电极设计　第五节 电火花线切割加工　一、电火花线切割加工的原理与特点　二、电火花线切割加工工艺参数的选择　三、工件的装夹与调整　练习与思考第七章　冲压模具常用材料与热处理　一、模具材料在模具工业中的地位　二、冲压模具材料的选用原则　三、冲压模具常用材料及热处理要求　四、冲压模具寿命　练习与思考第八章　冲裁模的装配与调试　第一节 冲裁模的装配工艺　一、冲裁模装配的技术要求　二、冲裁模装配前的准备工作　三、冲裁模主要部件的装配　四、冲裁模的总装配　第二节 冲裁模的调试　一、冲裁模调试的目的　二、冲裁模调试的内容与要求　三、冲裁模试冲时的缺陷和调整　练习与思考第九章　模具的维修与管理　第一节　冲裁模的修理　一、冲裁模修理的特点　二、冲裁模产生故障的原因及解决措施　第二节 模具的管理　一、模具的管理要求　二、模具入库与发放管理办法　三、模具保管注意事项　四、模具报废程序　练习与思考附录　冲压模模架参考文献

章节摘录

模具的制造，除了正确进行模具设计，采用合理的模具结构之外，还必须以先进的模具制造技术作为保证。
基本要求体现在制造精度、使用寿命、制造成本和制造周期四方面。
（1）制造精度 合格的产品必须要有合格的模具作为保证，设计和制造的每套模具都必须具有较高的精度。
模具的精度主要由制件精度和模具结构来决定。
为了保证制品的精度，模具工作部分的精度通常要比制件精度高2～3级；制造过程中对于一套模具的零部件都必须达到规定要求的制造精度，否则将不可能生产出合格的制品。
（2）使用寿命 模具一般是精密而昂贵的工艺装备，制造费占产品成本的10%～30%，其使用寿命的长短将直接影响产品的成本高低。
因此，除了新产品试制和小批量生产等特殊情况外，一般都要求模具有较长的使用寿命，在大批量生产的情况下，模具的使用寿命显得更为重要。
（3）模具成本 模具成本的高低将直接关系到产品的市场竞争力。
它与模具结构的复杂程度、模具材料、制造精度及加工手段等有关。
模具技术人员必须根据产品的要求制定出经济合理的加工工艺。
（4）制造周期 模具制造周期的长短取决于制造手段和生产管理水平。
要提高产品的市场竞争能力，满足生产的需要，在保证模具质量的前提下应尽量缩短模具的制造周期。
因此，在制造模具时，应根据实际情况全面考虑，即应在保证制品质量的前提下，优先选用经济合理的制造方法，使模具成本降到最低的限度，以提高产品的市场竞争能力。

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