

<<模具工>>

图书基本信息

书名：<<模具工>>

13位ISBN编号：9787502553838

10位ISBN编号：7502553835

出版时间：2004-5-1

出版时间：化学工业出版社

作者：江苏大学工业中心

页数：248

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>

## <<模具工>>

### 内容概要

《职业技能鉴定培训读本（中级工）：模具工》为职业技能鉴定培训读本中的一册。全书共分九章，主要包括绪论，模具制造常用工具和量具，冲压设备，冲压工艺，冲裁模的结构，冲裁模零件的加工，冲裁模的装配、调试，模具的维修与管理，弯曲模、拉延模、冷挤模、型腔模。书末摘录部分常见模架的国家标准。

《职业技能鉴定培训读本（中级工）：模具工》通俗易懂，注重学习的对象——中级模具钳工应掌握的相关知识和操作技能，在编写过程中以冲裁模为主线，重点介绍模具典型结构，主要零件的加工方法，安装调试及维修。

每章附有学习提要 and 习题。

## 书籍目录

第一章绪论1 第一节模具技术的现状与发展1 一、引言1 二、模具技术的发展趋势2 第二节模具3 学习提要8 习题8 第二章模具制造常用工具和量具9 第一节模具钳工常用划线工具9 一、划线平板9 二、V形块10 三、直角板11 四、千斤顶11 五、划针12 六、划线盘13 七、高度游标尺14 八、划规(又称分规)14 九、工件的划线示例15 第二节模具钳工常用量具19 一、方框水平仪19 二、光学合像水平仪20 三、正弦规21 四、样板22 学习提要23 习题24 第三章冲压设备25 第一节曲柄压力机的工作原理及结构25 一、曲柄压力机工作原理25 二、曲柄压力机的组成25 三、压力机的主要部件及作用27 第二节曲柄压力机的主要技术参数及型号34 一、主要技术参数34 二、曲柄压力机的型号34 三、曲柄压力机的种类35 四、压力机的选用原则42 第三节摩擦压力机43 一、摩擦压力机的工作原理43 二、摩擦压力机的种类43 学习提要44 习题45 第四章冲压工艺46 第一节冲压加工基本概念46 一、冲压加工46 二、冲压加工的优点46 三、冲压加工的基本工序46 第二节冲裁工艺分析49 一、冲裁工序的类型49 二、冲裁过程50 三、冲压件的质量分析51 第三节冲裁模间隙53 一、合理间隙53 二、合理间隙的选择原则55 第四节凸、凹模刃口尺寸及公差55 一、冲裁模刃口尺寸计算的原则55 二、冲裁模刃口尺寸计算方法56 第五节冲裁力62 一、冲裁力的计算公式62 二、降低冲裁力的措施63 三、卸料力、推件力和顶件力65 第六节工件的排样与搭边67 一、排样67 二、搭边70 三、条料的宽度和导尺间距离的计算71 学习提要72 习题73 第五章冲裁模结构74 第一节冲裁模的结构与组成74 一、冲裁模的组成74 二、冲裁模的典型结构76 第二节冲裁模的主要结构零件82 一、工作零件82 二、定位零件90 三、卸料装置95 第三节模架主要零部件与作用97 一、模架97 二、模具连接件及其作用102 三、紧固件选用104 学习提要104 习题104 第六章冲裁模零件的加工106 第一节模架的制造106 一、导柱、导套的要求与加工工艺过程106 二、上、下模座的要求与加工工艺过程110 第二节冲裁模凸、凹模的机械加工114 一、冲裁模凸、凹模的技术要求与材料选用原则114 二、冲裁模凸模的加工115 三、光学曲线磨床简介和正确使用122 四、冲裁模凹模的加工123 第三节冲裁模凸、凹模的压印法加工129 一、压印前的准备129 二、常用的压印设备129 三、凸模的压印加工130 四、凹模的压印加工130 五、加工实例131 第四节电火花加工134 一、电火花成型加工的原理与特点134 二、电火花成型加工在模具制造中的应用136 三、保证凸、凹模配合间隙的方法137 四、电极设计138 第五节电火花线切割加工146 一、电火花线切割加工的原理与特点146 二、工艺参数的选择149 三、工件的装夹与调整150 第六节数控铣削加工155 一、数控铣削加工的特点155 二、数控铣床种类156 第七节其他特种加工157 一、超声加工157 二、电铸加工159 三、电解加工160 学习提要162 习题162 第七章冲裁模的装配调试163 第一节装配工艺163 一、冲裁模装配的技术要求163 二、装配前的准备工作164 三、冲裁模主要部件的装配方法165 四、冲裁模的装配方法与要点171 第二节冲裁模的调试173 一、冲模调试的目的173 二、冲模调试的内容与要求173 三、冲模试冲时的缺陷和调整174 学习提要176 习题176 第八章模具的维修与管理177 第一节冲裁模的修理177 一、冲裁模修理的特点177 二、冲裁模修理的原因分析及措施178 第二节冲裁模的管理184 一、冲裁模管理184 二、模具入库发放的管理办法185 三、模具的保管方法186 四、模具报废的管理186 学习提要187 复习思考题187 第九章弯曲模、拉延模、冷挤模、型腔模188 第一节弯曲工艺及弯曲模188 一、弯曲变形过程及其特点188 二、最小弯曲半径189 三、弯曲件的回弹191 四、弯曲力的计算195 五、弯曲件的结构工艺性197 六、弯曲模结构设计199 七、弯曲模工作部分设计200 八、弯曲模典型结构204 第二节拉深工艺及拉深模207 一、拉深模工作部分设计208 二、拉深件的起皱及其防止措施213 三、拉深模典型结构215 第三节冷挤工艺及冷挤模217 一、冷挤压的分类218 二、冷挤压的特点219 三、冷挤压模的典型结构219 第四节型腔模简介220 一、锻模220 二、压铸模221 三、塑料模222 学习提要232 复习思考题232 附录冲压模模架233 参考文献248

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>