

《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：9787111282952

10位ISBN编号：7111282957

出版时间：2010-1

出版社：机械工业出版社

页数：155

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《冲压模具制造工》

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、高级技师人才的严重短缺。近几年来，全国各地各企业岗位培训机构、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，我们编写了中级模具制造工、高级模具制造工、模具制造、技师和高级技师需要的教材。本书以中级模具制造工所需知识为主线，以坚持职业院校和企业岗位培训为原则，以满足有真才实学的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：冲模的基础知识，模具零件的加工，模具的装配、试模与调整。还有模具制造技能训练实例，所有内容均符合企业生产实际。本书由郑展、王秀凤、郭洁民编著。全书的CAD图由孟鹏飞、叶春利、周禄兵、李凯、蔡友贵、郭晓丽、杨清风和刘亚奇绘制完成。由于时间和编者的水平有限，书中难免存在缺点和错误，敬请广大读者对本书提出宝贵的意见。

《冲压模具制造工》

内容概要

《冲压模具制造工(中级)》是依据《国家职业标准》对中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需要的原则编写的。《冲压模具制造工(中级)》主要内容包括:模具的基础知识,模具零件的加工,模具的装配、试模与调整。《冲压模具制造工(中级)》以大量企业生产实例介绍模具零件加工和模具装配全过程,并附有模具制造技能训练实例。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(中级)》主要用作职业院校、企业培训部门、职业技能鉴定培训机构,再就业和农民工培训机构的教材,也可作为中等专业学校、模具培训短训班的教学用书,还可供初中以上文化程度人员自学。

书籍目录

前言第一章 概述一、模具在现代化工业生产中的地位二、模具的分类三、模具工的主要任务四、模具工应具备的基本操作技能五、模具工的安全技术六、冲模的基础知识第二章 冲裁第一节 冲裁变形过程第二节 冲裁间隙与冲裁件质量一、间隙对冲裁件质量、模具寿命的影响二、间隙的确定第三节 排样与搭边一、排样时应考虑的因素二、搭边三、排样方法四、排样举例五、条料宽度与导料板之间距离的计算第四节 冲裁模凸、凹模尺寸与公差一、确定凸、凹模工作部分尺寸的原则二、凸、凹模尺寸的计算方法第五节 冲裁力第六节 冲裁模零件的选用与加工一、工作零件的选用与加工二、定位零件的选用与加工三、卸料零件的选用与加工四、模架零件的选用与加工五、其他零件的选用与加工第七节 冲裁模一、冲裁模的分类二、单工序冲裁模三、级进模四、复合模五、冲模闭合高度和压力机有关参数的校核第三章 弯曲第一节 弯曲变形过程与最小弯曲半径一、弯曲变形过程二、最小弯曲半径第二节 弯曲件的回弹一、回弹现象二、影响回弹的主要因素三、模具设计与制造减小回弹的措施第三节 弯曲件毛坯长度的确定一、弯曲中性层位置的确定二、弯曲件毛坯展开长度的确定第四节 U形弯曲件凸、凹模尺寸与公差一、凸模的圆角半径二、凹模尺寸的确定三、凸、凹模的间隙四、U形弯曲件凸、凹模工作部分的尺寸及公差第五节 弯曲模一、V形件弯曲模二、U形件弯曲模第四章 拉深第一节 拉深过程分析一、拉深变形过程二、拉深时的起皱与拉裂第二节 旋转体拉深件毛坯尺寸的确定一、旋转体拉深件毛坯尺寸确定的依据二、简单旋转体拉深件毛坯尺寸的确定第三节 拉深系数与拉深工序一、拉深系数二、影响极限拉深系数的因素三、极限拉深系数的确定四、无凸缘圆筒形件的拉深系数及工序件尺寸的确定第四节 拉深模凸、凹模尺寸及公差一、凸、凹模圆角半径二、拉深模凸、凹模之间的间隙三、拉深模凸、凹模尺寸与公差的确定第五节 拉深模一、拉深模的分类二、拉深模的结构和工作原理第五章 模具零件的加工第一节 车削加工一、概述二、车削加工的工艺知识三、车刀的几何参数与切削性能的关系第二节 铣削加工一、概述二、铣削加工的应用第三节 刨削加工一、概述二、刨削加工工艺第四节 磨削加工一、概述二、砂轮三、磨削加工工艺四、成形磨削第五节 特种加工简介一、电火花穿孔、成形加工二、电火花线切割加工第六章 冲模的装配第一节 冲模装配的技术要求一、冲模装配对零件的技术要求二、冲模装配对模架的技术要求三、冲模装配对冲模的技术要求第二节 冲模的模架及组件的装配一、模架的装配二、组件的装配第三节 冲模的装配一、简单级进模的装配二、简单复合模的装配三、简单弯曲模的装配四、简单拉深模的装配五、试模和调整六、冲模的维护与修理第七章 冲模制作实训第一节 落料模的制作一、生产实习零件图样二、落料模的结构和技术要求三、落料模零件的加工四、落料模的装配、调整与试模五、成绩评定第二节 冲孔模的制作一、生产实习制件图样二、冲孔模的结构和技术要求三、冲孔模零件的加工四、冲孔模的装配、调整与试模五、成绩评定第三节 级进模的制作一、生产实习制件图样二、级进模的结构和技术要求三、级进模零件的加工四、级进模的装配、调整与试模五、成绩评定第四节 复合模的制作一、生产实习制件图样二、复合模的结构和技术要求三、复合模零件的加工四、复合模的装配、调整与试模五、成绩评定第五节 V形弯曲模的制作一、生产实习制件图样二、V形弯曲模的结构和技术要求三、弯曲模零件的加工四、弯曲模的装配、调整与试模五、成绩评定第六节 U形弯曲模的制作一、生产实习制件图样二、U形弯曲模的结构和技术要求三、U形件弯曲模零件的加工四、弯曲模的装配、调整与试模五、成绩评定题库知识要求试题一、判断题试题(137)答案(147)二、选择题试题(140)答案(147)三、填空题试题(143)答案(147)四、问答题试题(146)答案(149)五、计算题试题(146)答案(150)技能要求试题一、导料板和侧刃挡板的装配二、弯曲凸模和模柄的装配三、凸模和固定板的配合四、凹模和凸模的配合五、弯曲模凸、凹模制作参考文献

章节摘录

一、模具在现代化工业生产中的地位在工业生产中，用各种压力成形机械（如压力机、塑料注塑机、压铸机等）和装在其上的专用工艺装备，通过压力机把金属或非金属材料制成所需形状的零件或制品，这种专用工艺装备称为模具。模具是制造各种零件和制品的重要工艺装备，现代零件和制品生产中，由于模具的加工效率高、互换性好、节约原材料，零件和制品的成本低，所以从航天、航空、汽车、拖拉机、电器、仪表、电子、家用电器、医疗器械乃至人们的日常用品，几乎各行各业都有模具生产的制品和零部件。模具工业已成为国民经济发展的重要支柱，现代工业发达国家对模具工业都十分重视。模具技术水平的高低反映了一个国家制造业的能力和工业产品的水平的高低。随着机床工业和计算机软、硬件及数字化技术的飞速发展，我国模具工业发展很快，从20世纪80年代开始，模具制造业逐渐开始走产业化发展道路，如我国第一汽车集团公司（以下简称“一汽”）模具制造有限公司，踏着全球经济一体化的步伐，正迈出国门，走向世界，不但成为国内众多汽车制造厂的合作伙伴，而且日本丰田公司、德国大众公司、英国cP公司也成为一汽的客户，一汽模具的产品已走向亚洲、欧洲、非洲、美洲。还有浙江黄岩地区是我国重要的模具制造基地。我国已成为模具制造大国，不久的将来一定会成为模具制造强国，为各行各业的发展提供有力的模具支撑。

1、江西建筑业今后将大力推广使用新研发生产的塑料模板，以解决目前竹木质和钢质模板消耗浪费资源、不可重复利用等方面的问题。这种名为“复合建筑塑料模板”的新材料，近100%利用废旧塑料制作而成。据介绍，目前，江西省建筑模板主要使用竹木质和钢质两种，两者都均存在大量资源消耗和浪费的情况，竹木质模板还存在吸水受潮及暴晒后易腐烂变形、不可重复利用等问题；钢质模板存在安装技术繁琐、施工操作不方便等问题。“建筑复合塑料模板”这一新型建筑材料具有防水、防潮、防晒、防火、环保节能、可循环利用、安装简单、可塑性强等特点。建筑模板以塑代木、以塑代钢，能推动江西省建筑业加快技术进步与转型升级，其经济和社会效益都可观。“复合建筑塑料模板”是由江西省住建厅申报、中阳集团公司研发的新科技产品，已被住建部列入全国建设行业科技推广项目。江西省住建厅新技术推广站已专门下发通知，将这种模板列入全省重点推广的新技术、新产品目录。同时，正在大力完善推广应用“建筑复合塑料模板”的扶持、激励和保障机制，加快编制国家行业标准《建筑复合塑料模板工程技术规程》。本文章经整理来自于：www.smgrouppcn.com

《冲压模具制造工》

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：www.tushu000.com