

<<模具钳工工艺与技能训练>>

图书基本信息

书名：<<模具钳工工艺与技能训练>>

13位ISBN编号：9787030227287

10位ISBN编号：703022728X

出版时间：2008-8

出版时间：科学出版社

作者：王国钱，湖北省技校教研室 编

页数：351

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>

<<模具钳工工艺与技能训练>>

前言

本书根据中职教育的特点、模具类专业的培养目标和教学要求而编写。模具钳工工艺知识是从事模具设计和制造工作的技术人员的必备知识。为适应中等职业技术人才的培养，本书在保证科学性和理论性的同时，突出了综合性、针对性和实用性，侧重于基础理论的应用和实践动手能力的培养。

本书具有以下特色：（1）科学性：教学内容与现代科学技术发展和先进技术装备、技术水平相适应，体现了科学性和先进性。

（2）实践性：重视实践性教学环节，加强了技能训练和生产实习教学，努力实现产教结合。

（3）衔接性：与企业培训和其他类型教育相沟通，与国家职业资格证书体系相衔接。

（4）实用性：教学内容符合职业标准及企业生产实际需要，有利于培养实用型人才。

本书由湖北省技校教研室组编，王国钱任主编，刘继福任副主编，参加编写的人员有唐宗清、贺广林、容黎明、胡仁杰、李文渊、刘继福、童志慧、王国钱、胡新华、严志兵、张世元。

由于时间和编者水平有限，书中难免存在某些缺点或错误，敬请读者批评指正。

<<模具钳工工艺与技能训练>>

内容概要

《中等职业教育十一五规划教材·中职中专机械类专业通用教材·模具钳工工艺与技能训练》是根据中等职业技术学校学生的现有学习能力和企业的要求,参照劳动和社会保障部《中等职业教育十一五规划教材·中职中专机械类专业通用教材·模具钳工工艺与技能训练》教学大纲编写的,特别注重技术和技能的实用性,可供技工学校、中等职业技术学校 and 高职高专机械类专业师生使用。

《中等职业教育十一五规划教材·中职中专机械类专业通用教材·模具钳工工艺与技能训练》分为模具钳工基础知识、冲压模拆装、塑料注射模拆装、模具的使用与维修、模具制造加工技术简介和模具制造综合训练共六个单元。

学生的实训练习是《中等职业教育“十一五”规划教材·中职中专机械类专业通用教材·模具钳工工艺与技能训练》的重点,要求先讲相关知识后立即投入实训,以在实训中巩固学到的知识,提高学生的专业知识和技能水平。

<<模具钳工工艺与技能训练>>

书籍目录

第一单元 模具钳工的基础知识课题一 安全知识一、安全知识二、实训练习复习与思考题课题二 常用量具与测量一、常用量具及使用二、量具的维护与保养三、实训练习复习与思考题课题三 平面划线一、划线的基本知识二、平面划线工具及使用方法三、实训练习复习与思考题课题四 立体划线一、立体划线的基本知识二、实例练习复习与思考题课题五 锯削一、锯削基本知识二、实训练习复习与思考题课题六 铰削一、铰削基本知识二、实训练习复习与思考题课题七 锉削一、锉削基本知识二、实训练习一三、实训练习二复习与思考题课题八 孔的加工一、钻孔基本知识与实训练习二、标准麻花钻的基本知识与刃磨实训练习三、特殊孔的钻削加工四、扩孔基本知识五、铰孔基本知识六、铰孔基本知识与实训练习七、攻螺纹基本知识与实训练习八、套螺纹基本知识与实训练习复习与思考题课题九 研磨与抛光一、研磨基本知识二、抛光基本知识三、实训练习课题十 常用精密量具、量仪一、水平仪二、百分表三、量块四、正弦规五、自准直仪复习与思考题课题十一 装配工艺知识一、装配工艺概述二、装配前的准备工作三、装配尺寸链和装配方法四、蜗杆减速器的装配实训练习复习与思考题第二单元 冲压模拆装课题一 冲压模结构类型一、冷冲压加工与冷冲压模具二、冷冲压加工的基本工序三、冷冲压模具典型结构四、模具标准化与冲模模架复习与思考题课题二 典型落料模一、单工序模二、冷冲压模的卸料装置三、落料模拆装、测绘技能训练四、落料模拆装实例复习与思考题课题三 典型落料冲孔复合模一、复合模的典型结构二、复合模拆装实例复习与思考题课题四 弯曲模拆装一、单工序弯曲模二、级进弯曲模三、复合弯曲模四、通用弯曲模五、弯曲模拆装实例复习与思考题课题五 级进模一、级进模的结构形式二、级进模的排样设计三、级进模拆装实例复习与思考题第三单元 塑料注射模拆装课题一 塑料注射模的结构类型与零部件一、塑料注射模的分类二、注射模的工作原理三、注射模零件的组成及作用四、常用塑料模零部件的认识与适用范围五、加热器及冷却装置的使用六、侧向分型抽芯机构的选用七、推出脱模机构的选用八、实训练习复习与思考题课题二 典型两板一开注射模一、基本知识二、典型两板一开注射模拆卸三、模具零件的测绘四、典型两板一开注射模的装配复习与思考题课题三 典型三板二开注射模一、基本知识二、典型三板二开注射模的拆卸三、典型三板二开注射模的测绘四、典型三板二开注射模的装配复习与思考题课题四 典型侧向分型与抽芯注射模一、基本知识二、典型侧向分型与抽芯注射模的拆卸三、典型侧向分型与抽芯注射模的测绘四、典型侧向分型与抽芯注射模的装配复习与思考题第四单元 模具的使用与维修第五单元 模具制造加工技术简介第六单元 模具制造综合训练附录主要参考文献

<<模具钳工工艺与技能训练>>

章节摘录

对型腔划线时应注意以下几点： 1) 为避免模具工作部分在模具装配后产生错位，上、下模型腔划线时最好用样板或定好尺寸的划规或划线尺一次划出。

2) 要充分注意模块各平面之间的垂直度和平行度要求。
要考虑工作的加工顺序，不要划不需要的线，也不要使所划线超过必要的尺度，以避免线条繁杂。

3) 划线要在对模具零件的尺寸公差及其相关关系充分了解之后再行进行。
这样，对具有同一形状型面的零件，如冲裁模的凸模和凹模，其型面的划线就可以一起进行，这对缩短划线时间和防止差错都是有利的。

4) 划线时，模块中心线要划得明显，因为它是尺寸基准线，有时又是加工基准。
对于加工基准，最好在基准线附近作出记号，便于后续加工。
例如在使用坐标镗床加工时，如图1.4.12所示，在基准线附近作出标记，则其指示明确，便于加工。

5) 工件上划好的线，随着加工进展将会消失。
对于以后有用的线，要事先延长到工件的外侧，并在非工作面上作出标记。

<<模具钳工工艺与技能训练>>

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>