

<<模具制造工艺实训>>

图书基本信息

书名：<<模具制造工艺实训>>

13位ISBN编号：9787040228212

10位ISBN编号：7040228211

出版时间：2007-9

出版范围：高等教育

作者：林昌杰 编

页数：87

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>

<<模具制造工艺实训>>

前言

本书是高等职业院校“以就业为导向、以能力为本位”课程改革成果系列教材之一，是根据教育部新一轮职业教育教学改革成果——最新研发的模具设计与制造专业、数控技术专业人才培养方案中机械制造技术核心课程标准，并参照相关国家职业标准及有关行业的职业技能鉴定规范编写的。

本书为适应培养生产一线技术应用型人才的需要，在内容编排上力求体现职业教育的特色，内容以必需、够用为原则，从生产实际出发，简明、通俗、图文并茂。

本书的特点有：1.理论联系实际，叙述简明扼要，通俗易懂。

2.与国家相关标准保持一致，术语、定义按标准表述。

3.大量采用三维图形，以增强学生的感性认识。

4.较多地介绍了模具制造的方法和技巧，有较强的针对性、实用性和指导性。

5.配有大量的实例案例，在培养学生理论分析能力的同时，注重培养学生的实际动手能力。

6.书中实例来自生产实践，对实际的模具生产有一定的参考价值。

本书由林昌杰任主编，何伟、段少丽任副主编。

全书共三章，其中第一、二章由段少丽编写，第三章由肖红波编写，卢义雄参加了部分编写工作。

全文由林昌杰统稿，何伟参加了统稿工作。

本书与林昌杰主编的《模具制造工艺》配合使用，可作为高等职业院校模具设计与制造专业教材，也可供相关行业的模具设计、制造的技术人员参考。

由于编者水平有限，书中难免有不妥之处，恳切希望广大读者批评指正。

<<模具制造工艺实训>>

内容概要

《模具制造工艺实训》系统地阐述了典型模具零件的机械加工工艺及制造过程、典型模具的装配工艺及装配过程。

主要包括：典型模具零件的机械加工工艺及方法，共11个课题；典型模具的装配工艺及方法，共4个课题。

《模具制造工艺实训》表达形式形象、生动、直观，每一课题不仅有理论分析部分，还有实践部分，注重实际动手能力的培养。

《模具制造工艺实训》可作为高等职业院校模具设计与制造专业教材，也可供相关行业的模具设计、制造的技术人员参考。

<<模具制造工艺实训>>

书籍目录

第一章 冷冲模零件的机械加工工艺课题一 导柱、导套的加工工艺课题二 上、下模座的加工工艺课题三 模柄的加工工艺课题四 圆形凸模的加工工艺课题五 非圆形凸模的加工工艺课题六 凹模的加工工艺
第二章 塑料模零件的机械加工工艺课题一 浇口套的加工工艺课题二 滑块、滑槽的加工工艺课题三 型孔、型腔的加工工艺课题四 细长杆的加工工艺课题五 电极设计与制造第三章 模具装配工艺课题一 冷冲模的装配工艺课题二 冷冲模的试模与调整课题三 注射模的装配工艺课题四 注射模的安装与调整参考文献

<<模具制造工艺实训>>

章节摘录

插图：实训技能目标（1）通过对导柱、导套工作零件的制作，掌握导柱、导套常用的加工方法和制造工艺，熟悉制造工艺过程及测量加工技术。

（2）掌握各类机床、辅助工装使用方法和性能。

1) 车床及工艺装备工作原理；2) 内外圆磨床的性能及辅助工装。

（3）熟知安全文明生产要求（确保产品的加工质量和正常的生产秩序）。

1) 车床操作规程；2) 内外圆磨床操作规程。

实训要求（1）辅助工具游标卡尺、内径千分表、外径千分表、装夹工具等。

（2）工件备料按图样尺寸要求选用锻造坯料。

材料：20钢。

坯料尺寸：导柱为35mm×215mm，导套为西52mm×115mm。

（3）技术要求导柱、导套的硬度均为淬火58-62HRC，渗碳深度0.8-1.2mm。

典型零件的加工工艺分析图1-1a、b所示分别为冷冲模标准导柱和导套，单件小批生产。

<<模具制造工艺实训>>

编辑推荐

《模具制造工艺实训》是高等职业院校教材,“以就业为导向、以能力为本位”课程改革成果系列

<<模具制造工艺实训>>

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>