

<<模具制造工艺学>>

图书基本信息

书名：<<模具制造工艺学>>

13位ISBN编号：9787111245391

10位ISBN编号：7111245393

出版时间：2008-9

出版时间：机械工业出版社

作者：刘明 编

页数：187

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>

<<模具制造工艺学>>

前言

随着全球知识经济的快速发展,我国工业化建设也呈现迅猛发展之势,因而技术工人十分缺乏。为了顺应形势的发展要求,我国出台了一系列大力发展职业教育的政策:劳动和社会保障部颁布了最新《国家职业标准》,继续实行职业准入制度,并将国家职业资格由三级(初、中、高)改为五级(初、中、高、技师、高级技师),对技术工人的工作内容、技能要求和相关知识进行了重新界定;教育部根据国务院“大力开展职业教育”的精神进行了职业教育的改革,高职学院、中职学校相应地改制、扩招,以培养更多的技术工人。

经过几年的努力,技术工人在数量上的矛盾在一定程度上得到缓解,但在结构比例上的矛盾突显出来。

高级工、技师、高级技师等高技能人才在技术工人中的比重远远低于发达国家,而且他们年龄普遍偏大,文化程度偏低,学习高新技能比较困难。

为打破这一局面,加快数量充足、结构合理、素质优良的技术技能型、复合技能型和知识技能型高技能人才的培养,劳动和社会保障部提出的“新技师培养带动计划”,即在完成“3年50万”新技师培养计划的基础上,力争“十一五”期间在全国培养技师和高级技师190万名,培养高级技工700万名,使我国从“世界制造业大国”逐步转变为“世界制造业强国”。

为此,劳动和社会保障部决定:除在企业中培养和评聘技师外,要探索出一条在技师学院中培养技师的道路来。

中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会经研究决定,制定机电行业的技师培养方案。

在上述原则的指导下,中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会组织30多所高级技校、技师学院和企业培训中心等单位,经过广泛的调研论证,决定首批选定五个工种(职业)——模具工、机修钳工、电气维修工、焊工、数控机床操作工作为在技师学院培养技师的试点。

对学制、培养目标、教学原则、专业设置、教学计划、教学大纲、课程设置、学时安排、教材定位、编写方式等,参照《国家职业标准》中相关工种对技师和高级技师的要求,结合各校、各地区企业的实际,经过历时三年的充分论证,完成了教学计划和教学大纲的制定和审定工作,并明确了教材编写的思想。

使用本套“机电类新技师培养规划教材”在技师学院培养技师,招收的学员必须符合的条件是:已取得高级职业资格(国家职业资格三级)的高级技校的毕业生,或具有高级职业资格证书的本职业或相近职业的人员。

<<模具制造工艺学>>

内容概要

本套教材是根据中国机械工业教育协会、全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会组织制定的技师教学计划和教学大纲编写的。

本教材的主要内容包括概论、模具制造工艺基础、模具的机械加工、模具的特种加工、模具装配工艺、典型模具设计实例。

本套教材的教学计划和大纲是依据《国家职业标准》中对技师的要求制定的，内容立足岗位，以必需、够用为度，符合职业教育的特点和规律。

本套教材全部配有教学计划和大纲、电子教案，部分教材还有多媒体课件和习题及其解答，可供高级技校、技师学院、高等职业院校等教育培训机构使用。

<<模具制造工艺学>>

书籍目录

前言概论一、模具制造在现代工业生产中的重要地位二、模具制造技术的现状与发展三、模具制造的基本要求四、模具生产和制造工艺的特点五、学习本课程的基本要求复习思考题第一章 模具制造工艺基础第一节 模具的制造工艺过程一、模具制造工艺基本概述二、模具制造周期和成本控制三、模具生产过程与工艺过程四、模具零件加工工艺过程的组成五、模具成形件制造工艺与加工工序第二节 模具的技术经济指标一、模具的精度和刚度二、模具的生产周期三、模具生产成本四、模具寿命第三节 零件的工艺分析一、零件结构的工艺分析二、零件的技术要求分析三、零件图的工艺分析四、各零件所用原材料五、其他技术要求第四节 机械加工工艺表面质量一、机械加工后的表面质量二、机械加工表面质量对零件使用性能的影响三、切削加工后的表面粗糙度四、提高加工表面质量的工艺方法五、机械加工精度第五节 机械加工过程中的振动一、机械加工过程中的强迫振动二、机械加工过程中的自激振动(颤振)三、机械加工过程中的自由振动四、阻尼五、控制机械加工振动的途径第六节 工艺路线的拟订一、定位基准的选择二、表面加工方法的选择三、工艺阶段的划分四、工序的划分五、加工顺序的安排复习思考题第二章 模具的机械加工第一节 概述第二节 模具常用的切削加工一、车削加工二、刨削加工三、铣削加工四、磨削加工第三节 冷挤压成型一、冷挤压特点和应用二、冷挤压工艺分类三、冷挤压方式四、冷挤压工艺计算五、冷挤压毛坯的加工方法六、挤压设备的选择七、冷挤压模的结构第四节 模具的数控加工一、数控技术简述二、数控技术与模具制造的关系三、模具的数控加工四、数控加工机床五、模具数控特种加工技术六、模具高速切削加工第五节 快速成型加工一、快速成型技术的基本原理二、快速成型技术方法简介三、快速成型技术(RPM)在模具制造中的运用第六节 模具典型零件的加工工艺一、模架制造二、工件零件的加工复习思考题第三章 模具的特种加工第一节 电火花成形加工一、电火花加工的基本原理二、电火花加工的机理三：电火花成形加工机床四、电规准的选择与转换五、型腔加工六、电火花加工机床在模具工业中的应用第二节 电火花线切割加工一、电火花线切割的加工原理、特点和应用二、影响电火花线切割加工工艺指标的因素三、电火花线切割模具的结构和工艺特点四、数字控制基本原理五、3B格式程序编制六、零件编程实例七、有公差的编程尺寸的计算八、线切割加工中电极丝的选用第三节 其他特种加工技术一、电解加工(ECM)二、激光加工(LBM)三、电子束加工(EBM)和离子束加工(IBM)复习思考题第四章 模具装配工艺第一节 概述一、装配工艺概述二、装配的组织形式三、模具的装配第二节 模具装配的方法一、互换装配法二、选配装配法三、调整装配法四、修配装配法第三节 装配尺寸链一、装配尺寸链的简图及组成二、装配尺寸链的计算第四节 冲裁模的装配、调试与修理一、模具零件的固定方法二、冲裁模的装配过程三、冲裁模主要部件的装配方法四、冲裁模凸、凹模间隙的调整方法五、冲裁模的总装配六、冲裁模的调试七、模具装配与模具技术的标准化八、冲裁模的检测和修理第五节 弯曲模和拉深模的装配特点一、弯曲模二、拉深模第六节 塑料模的制造一、塑料模的分类二、塑料模具的主要组成部分和零件三、制造塑料模成型件的技术要求四、塑料模的装配复习思考题第五章 典型模具设计实例第一节 冷冲模设计实例一、冲裁变形的机理二、翻孔的变形机理三、冲裁件的工艺分析四、确定合理的冲压方案五、主要工艺参数计算六、主要工作部分的尺寸计算七、模架选择八、模具总体设计九、冲压设备的选择十、模具图样设计十一、工艺过程卡的编写十二、冲压模具的寿命十三、模具装配与调试第二节 塑料模具设计实例一、塑件材料的分析二、注射机的选用三、模具设计详解四、电火花成形加工(定模型腔)五、模具装配及配作的总过程六、模具的动作过程七、模具的寿命八、塑料注射模制造的特点及趋势第三节 级进模简介一、概述二、级进模的特点及选用限制三、级进模的设计原则四、级进冲裁模装配第四节 压铸模和气辅模具一、压铸模概述二、压铸模的制造三、压铸模的失效四、气辅模具概述第五节 粉末成形模具简介一、粉末成形工艺的特点二、粉末成形塑件的设计三、模具材料四、粉末成形模具的设计五、粉末冶金技术的特点及其在新材料研究中的作用六、CAD的应用复习思考题参考文献

<<模具制造工艺学>>

编辑推荐

权威可信：国家级协会组织，38所职业院校，3年多调研论证，制定教学计划。

特点鲜明：突出本职业技能，辅以相关工种知识，满足新技师技能复合化要求。

兼顾取证：依据教学计划和大纲，兼顾《国家职业标准》，保障结业取证的需要。

配套齐全：配有教学计划和大纲、应知应会、习题答案、电子教案、好教易学。

<<模具制造工艺学>>

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>