第一图书网, tushu007.com

<<汽车模具的装配、调试与维修>>

图书基本信息

书名：<<汽车模具的装配、调试与维修>>

13位ISBN编号：9787111269854

10位ISBN编号：7111269853

出版时间：2009-6

出版时间：机械工业出版社

作者：刘华刚

页数：148

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

前言

随着国民经济的高速发展，模具作为工业生产的基础工艺装备，在制造业的各个领域得到了十分广泛的应用。
利用模具生产产品已成为规模化生产不可或缺的必要手段。
当今70%以上的汽车、拖拉机、电机、电器、仪器仪表的零部件，90%以上的塑料制品，70%以上的日用五金及耐用消费品都采用模具生产。
模具生产的高精度、高复杂程度、高一致性、高生产率和低消耗是其他加工工艺方法不能比拟的。
模具对于保证产品质量，缩短制造周期，抢占市场，以及加快产品更新换代和缩短新产品开发周期都具有决定性意义。
本书贴近工程实践。
主要内容包括冲压、注塑模具的安装、试模、调整与维修等内容，紧密围绕国家新职业——模具工的技能要求来编写，遵循理论联系实际，体现了实用性、综合性和先进性，激发读者创新。
本书特点如下：　　1）内容完全依据模具生产实践，体现了实用性、综合性和先进性。
2）本书内容结合国家模具工新职业的要求编写而成。
3）书中内容浅显易懂，方便自学。
由于作者的水平有限，书中难免存在错误和不足之处，敬请广大读者指正。

内容概要

《汽车模具的装配、调试与维修》根据国家模具工新职业的具体要求编写而成，主要内容包括：汽车冲压模具的装配、调试和修理，塑料模具的装配、调试和修理等，《汽车模具的装配、调试与维修》遵循理论联系实际的原则，通过大量汽车制造过程中的模具装配、调试和修理实践，说明汽车模具的装配、调试和修理方法，体现了实用性、综合性和先进性。

《汽车模具的装配、调试与维修》适合具有一定基础的从事模具设计、制造和使用的技术人员使用，也可供大专院校相关专业师生参考使用。

书籍目录

前言第一章 冲压模具的装配第一节 冲压模具的装配概述第二节 冲压模具装配第三节 冲压模具装配举例第二章 冲压模具调试第一节 冲裁件常见缺陷及模具调试第二节 弯曲件常见缺陷及模具调试第三节 拉深件常见缺陷及模具调试第三章 冲模的修理第一节 冲模修理的概念第二节 冲模修理的一般方法第三节 冲模典型零件的修理第四节 冲模常见故障及处理方法第五节 提高冲模寿命的工艺措施第四章 塑料模具的装配与调试第一节 塑料模具装配概述第二节 简单注射模装配第三节 侧向分型注射模装配工艺第四节 综合实训第五节 塑料模具装配实例第五章 塑料模的修理第一节 塑料模维修的几方面因素第二节 塑料注射模的维修与塑件质量的关系第三节 塑料模试模后模具的验收项目

章节摘录

通过本章的学习，了解模具生产的特点，重点掌握冲压模具装配中调整冲裁间隙的方法、模具零件的紧固，理解弯曲模和拉深模的装配特点。

第一节 冲压模具的装配概述　　冷冲模是冷冲压生产的主要装备。
它的制造与装配质量好坏及精度高低，直接影响到冲压生产能否正常进行和冲压件的成本高低、尺寸精度和表面质量。
但冷冲模又多为单件小批量生产，结构及型面复杂，精度要求较高，加工难度大。

一、模具生产的特点　　模具生产与其他生产工艺相比，具有其独特的特点。
其主要表现为：　　1.根据冲压件批量大小，选择不同的冲模生产方式　　在组织冲模生产时，应根据所要生产冲压件批量的多少，来选择、确定不同的模具生产方式。
对于批量小的冲压件，其冲模的制造可选用上、下模配制及单件生产工艺；对于批量较大的冲压件，其模具的制造与加卫方法可采用冲模零件或冲压工序成套性生产，即根据冲模结构采用标准化设计，使坯料成套供应。

2.冲模生产具有一定的连续性　　在制造冲模时，对于同一种冲压件需要多套冲模完成时，必须保证冲模的制造与调整前后工序的连续性。

3.试模后确定冲模的某些尺寸　　冲模的某些尺寸，例如复杂形状制品的拉深、成形与弯曲的坯料尺寸与形状，模具工作零件某些尺寸，通过理论计算很难得到正确尺寸，必须经模具试冲后，确定前一道工序的坯料尺寸和形状。
而其凸、凹模的圆角，也应通过试冲才能确定大小。
试制检验修正合适后，再进行淬硬处理。

第一图书网, tushu007.com

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