

<<最新模具标准应用手册>>

图书基本信息

书名：<<最新模具标准应用手册>>

13位ISBN编号：9787111334743

10位ISBN编号：7111334744

出版时间：2011-5

出版时间：杨占尧 机械工业出版社 (2011-05出版)

作者：杨占尧 编

页数：485

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>

<<最新模具标准应用手册>>

内容概要

模具设计标准化是提高模具生产能力和效率的关键因素,《最新模具标准应用手册》详细介绍了最新版的28个塑料模国家标准、23个冲模模具国家标准、72个行业标准和1995年颁布实施、目前虽已废止(因无替代标准)、但仍在多数企业执行的15个冲模典型组合行业标准,并详细介绍了标准件的选用和相关的设计技巧,引导读者提高模具设计能力。

《最新模具标准应用手册》将模具相关标准和模具设计知识进行衔接,着重于应用,结合作者多年来从事模具设计、制造方面的生产和研究、教学的实践经验,全面收集整理了模具设计的必备资料。全书文字简明、图表数据翔实,内容简洁全面,实用性强,与生产实际结合密切,可借鉴性强,是读者进行模具设计与制造的必备资料。

《最新模具标准应用手册》是从事模具设计与制造的工程技术人员的实用工具书,同时也适用于高等学校模具专业、机械专业、机电专业的师生使用。

<<最新模具标准应用手册>>

书籍目录

前言第1章 概论1.1 我国模具工业基本现状1.2 模具标准化工作基本情况1.2.1 标准化技术组织机构情况1.2.2 现行标准情况1.2.3 国际标准化(ISO)对口工作情况1.3 我国模具标准体系1.4 模具标准化的重要意义1.5 模具标准化需求分析1.6 模具工业采用的标准明细1.6.1 塑料模技术标准1.6.2 冲压模具技术标准1.6.3 压铸模技术标准1.6.4 锻模标准1.6.5 其他类模具标准第2章 塑料模术语与技术条件标准2.1 塑料成型模术语标准2.1.1 适用范围2.1.2 塑料成型模分类2.1.3 塑料成型模结构要素与零部件2.1.4 塑料成型模的主要设计要素2.2 塑料挤出模术语标准2.2.1 适用范围2.2.2 塑料挤出模分类2.2.3 挤出模部件2.2.4 挤出模零件2.2.5 挤出模设计要素2.3 塑料注射模技术条件标准2.3.1 零件要求2.3.2 装配要求2.3.3 验收2.3.4 标志、包装、运输及贮存2.4 塑封模技术条件标准2.4.1 零件要求2.4.2 装配要求2.4.3 验收要求2.4.4 标志、包装和运输2.5 塑料异型材挤出模技术条件标准2.5.1 零件要求2.5.2 装配要求2.5.3 验收要求2.5.4 标志、包装、运输及贮存第3章 塑料模零件标准与应用3.1 概述3.2 塑料注射模零件的标准及应用3.2.1 推杆标准3.2.2 直导套标准3.2.3 带头导套标准3.2.4 带头导柱标准3.2.5 带肩导柱标准3.2.6 垫块标准3.2.7 推板标准3.2.8 模板标准3.2.9 限位钉标准3.2.10 支承柱标准3.2.11 圆形定位元件标准3.2.12 推板导套标准3.2.13 复位杆标准3.2.14 推板导柱标准3.2.15 扁推杆标准3.2.16 带肩推杆标准3.2.17 推管标准3.2.18 定位圈标准3.2.19 浇口套标准3.2.20 拉杆导柱标准3.2.21 矩形定位元件标准3.2.22 圆形拉模扣标准3.2.23 矩形拉模扣标准3.3 塑料异型材挤出模零件标准及应用3.3.1 矩形模板标准3.3.2 圆形模板标准3.3.3 矩形机颈标准3.3.4 圆形机颈标准3.3.5 定型块标准3.3.6 型板标准3.3.7 定位零件标准3.4 塑料注射模零件技术条件标准3.4.1 要求3.4.2 检验3.4.3 标志、包装、运输及贮存第4章 塑料注射模模架标准4.1 概述4.2 标准模架组成零件的名称4.3 标准模架组合形式4.3.1 标准直浇口模架4.3.2 标准点浇口模架4.3.3 标准简化点浇口模架4.4 标准模架导向件与螺钉安装形式4.5 基本型标准模架组合尺寸4.6 标准模架型号、系列、规格4.7 塑料注射模模架技术条件标准4.7.1 要求4.7.2 检验4.7.3 标志、包装、运输及贮存4.8 塑料注射模模架精度检查第5章 冲模术语与技术条件5.1 冲模术语标准5.1.1 适用范围5.1.2 冲模类型5.1.3 冲模零部件5.1.4 冲模设计要素5.1.5 零件结构要素5.2 冲模技术条件标准5.2.1 范围5.2.2 零件要求5.2.3 装配要求5.2.4 验收5.2.5 标志、包装、运输及贮存5.3 冲模零件技术条件标准5.3.1 范围5.3.2 要求5.3.3 检验5.3.4 标志、包装、运输及贮存第6章 冲模工作零部件标准与应用6.1 凸模的标准、应用与计算6.1.1 圆凸模标准6.1.2 冲模单凸模模板标准6.1.3 凸模的长度计算与校核6.1.4 冲小孔凸模的导向结构6.1.5 凸模的结构型式6.1.6 凸模的安装与固定6.2 凹模的标准、应用与计算6.2.1 圆凹模标准6.2.2 冲模模板标准6.2.3 凹模刃口的结构型式6.2.4 凹模外形尺寸的计算与选取6.2.5 凹模的安装与固定6.3 凸凹模的最小壁厚6.4 凹模和凸模的镶拼结构第7章 冲模导向装置标准与应用7.1 概述7.2 冲模导向装置的国家标准7.2.1 滑动导向导柱标准7.2.2 滚动导向导柱标准7.2.3 滑动导向导套标准7.2.4 滚动导向导套标准7.2.5 钢球保持圈标准7.2.6 圆柱螺旋压缩弹簧标准7.2.7 滑动导向可卸导柱标准7.2.8 滚动导向可卸导柱标准7.2.9 衬套标准7.2.10 垫圈标准7.2.11 压板标准7.3 冲模导向装置的行业标准7.3.1 A型小导柱标准7.3.2 B型小导柱标准7.3.3 小导套标准7.3.4 压板固定式导柱标准7.3.5 压板固定式导套标准7.3.6 压板标准7.3.7 导柱座标准7.3.8 导套座标准7.4 套筒式导向7.5 导板式导向7.5.1 导板结构型式7.5.2 凸模与导板的配合形式7.5.3 导板配合零件的尺寸计算.....第8章 冲模定位装置标准与应用第9章 冲模卸料与压料装置标准与应用第10章 冲模模架标准与应用第11章 冲模其他零部件结构与设计第12章 冲模典型组合标准附录参考文献

<<最新模具标准应用手册>>

章节摘录

版权页：插图：材料成形工艺与模具技术的发展奠定了现代工业发展的基础。

模具作为重要的生产装备和工艺发展方向，在现代工业的规模生产中日益发挥着重大作用。

通过模具进行产品生产具有优质、高效、节能、节材、成本低等显著特点，因而在汽车、机械、电子、轻工、家电、通信、军事和航空航天等领域的产品生产中获得了广泛应用，其中60%-80%的零件采用模具加工生产，作用不可替代。

1998年在国务院《关于当前产业政策要点的决定》中，模具被列为机械工业技术改造序列的第一位，生产和基本建设序列的第二位。

1999年和2002年，在国家计委和科技部发布的《当前国家重点鼓励发展的产业产品和技术目录》、《当前国家优先发展的高技术产品产业化要点（目录）》及《当前国家鼓励外商投资产业目录》中，模具均被重点列入，这充分说明了模具在国民经济中的重要地位。

可以预见，随着国民经济的持续发展和产品制造技术水平的不断提高，模具工业作为国民经济的基础工业之一，在我国经济发展中将占据越来越重要的地位。

在国民经济高速增长的拉动和国家产业政策的正确引导下，特别是部分骨干企业享受了增值税先征后返的优惠政策，推动我国模具行业的发展渐入佳境。

据不完全统计，目前全国共有模具生产厂3万多家，大多为中小型企业，从业人员约100万。

行业发展形势主要表现为：大型、精密、复杂、长寿命等中高档模具和模具标准件获得长足发展；塑料模和压铸模比例增大；专业模具厂数量增加且能力显著提高；“三资”及民营企业发展迅速，已逐步成为行业的主力。

同样值得关注的是，我国模具行业总体落后的面貌尚未得到根本改变，模具的年生产总量虽已位居世界第三，但长期以来，设计制造水平在总体上落后于先进工业国家。

主要差距是：基础薄弱，人才不足，工艺装备水平低且配套性不好，专业化、标准化、商品化程度低等。

目前国内商品模具只占总量的45%左右，模具企业之间未形成承接大规模成套任务的协作机制。

模具标准化水平和标准件使用覆盖率低也对模具质量、成本有较大的影响，特别是对模具制造周期的影响更为突出。

鉴于上述行业现状与发展趋势，我们应清醒地认识到：要跟上国民经济发展的步伐，我国模具行业将面临更加艰巨的工作。

总体上要加速培育模具大市场，重视模具生产标准化、专业化和商品化的发展，促进模具标准件上品种、上水平、上规模，提高大型、精密、复杂等中高档模具的比例，逐步建立适应我国国情的模具科研开发、人才培训和产品生产的基本体系。

要使我国不但成为模具生产大国，更要发展成为模具生产的强国。

<<最新模具标准应用手册>>

编辑推荐

《最新模具标准应用手册》：模具实用技术丛书。

<<最新模具标准应用手册>>

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>