

<<模具设计技能培训>>

图书基本信息

书名：<<模具设计技能培训>>

13位ISBN编号：9787115208477

10位ISBN编号：7115208476

出版时间：2009-8

出版时间：人民邮电出版社

作者：吴柳机 等主编

页数：400

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>

<<模具设计技能培训>>

前言

制造业背景制造业是国民经济的物质基础和产业主体，是国家科技水平和综合实力的重要标志，是以信息化带动和加速工业化的主导产业。

中国正在成为一个全新的制造业中心。

中国是制造业大国，但还不是强国。

中国的技术及管理水平与发达国家相比还有较大差距：1.在设计方面，CAD在发达国家已经覆盖了制造业的60%，而我国CAD的覆盖率仅为5%。

在自动化技术方面，发达国家普遍采用数控机床、加工中心，实现了柔性自动化，并向智能化、集成化发展；而我国处于单机自动化、刚性自动化阶段，柔性制造单元和系统仅在个别企业采用。

2.产品档次低，技术结构落后。

3.市场快速反应能力差。

产品生命周期长，其主导产品平均周期为10年，而美国相当一部分企业实现了“三个三”，即产品设计为三星期，产品试制为三个月，产品生命周期为三年。

4.主导产品的技术来源大多依赖外国。

一半以上的大型企业还没有自己的技术开发中心，我国制造装备绝大部分依赖进口，如石油化工装备的80%，轿车工业装备、纺织机械、胶印设备、数控机床的70%，光纤制造设备的100%，集成电路芯片制造设备的85%都依赖进口。

没有形成研究开发能力，处于产业价值链的低端，由此导致产业发展受制于人。

5.多面手、学习能力和适应能力强的高级技工严重不足。

因此，国家确定了通过信息化带动工业化的国策，推动制造企业实施制造业信息化。

制造业信息化发展其中一项内容就是CAD / CAM技术的发展，而高素质的人才是推动CAD / CAM技术发展的关键环节。

就业形势现今社会竞争激烈加上就业形势严峻，劳动力市场已出现“失业逼近高学历，企业争抢技术工，的局面，大量毕业生因种种原因找不到工作，另有大量农村富余劳动力需要转移就业，还有大量的下岗工人需要再就业，我国劳动力市场在总量上已经供大于求，但是大量高技能岗位却招不到合适的人才，随着结构调整和产业升级的推进，高技能人才总量严重不足的矛盾将日益突出。

<<模具设计技能培训>>

内容概要

本书以企业一线生产模具为实例，全面介绍应用AutoCAD 2008和燕秀工具箱2.2进行模具设计的全过程。

书中首先介绍了模具设计的基础知识，然后通过单分型面侧浇口注塑模具——过滤网模具设计、单分型面潜伏式浇口注塑模具——接收器上盖模具设计、双分型面注塑模具——接收器下盖模具设计、推板顶出机构注塑模具——烟灰缸模具设计、斜滑块(斜顶)内侧抽芯机构注塑模具——电池盖模具设计和外侧抽芯机构注塑模具——U盘盖模具设计这几个典型的模具实例，使读者迅速掌握使用AutoCAD 2008和燕秀工具箱2.2进行模具设计的基本方法和设计技巧。

本书以企业从接受设计任务到一线工程师设计模具的设计流程为编写思路，由浅入深，选例典型，针对性强，适合从事产品模具生产制造的工程设计人员阅读，也可作为各类培训学校的教材。

随书附赠的光盘中包括书中所有的设计任务文件、设计结果文件及设计任务的动画教学文件。

<<模具设计技能培训>>

书籍目录

第1章 注塑模具设计基础	1.1 常用塑料的性能	1.2 塑料制品(胶件)的结构工艺性	1.3 模具报价	1.4 注塑模具的基本类型	1.5 模具设计的总体要求	1.6 注塑模的设计流程	1.7 综合练习					
第2章 AutoCAD和模具库基础	2.1 AutoCAD简介	2.2 AutoCAD中常用的工具	2.3 模具库简介	2.4 综合练习	第3章 单分型面侧浇口注塑模具——过滤网模具设计	3.1 设计任务	3.2 设计要点	3.3 设计思路剖析	3.4 模具成型结构设计过程	3.5 模具装配图设计过程	3.6 模具成型零件图设计过程	3.7 综合练习
第4章 单分型面潜伏式浇口注塑模具——接收器上盖模具设计	第5章 双分型面注塑模具——接收器下盖模具设计	第6章 推板顶出机构注塑模具——烟灰缸模具设计	第7章 斜滑块(斜顶)内侧抽芯机构注塑模具——电池盖模具设计	第8章 外侧抽芯机构注塑模具——U盘盖模具设计	附录1 AutoCAD快捷指令	附录2 模具书面术语与珠三角地区术语对照表	附录3 常用塑料模具零件名称中英文对照表(模具术语表)	附录4 模具试模常见问题及解决方法	附录5 《模具设计师》职业标准	附录6 助理模具设计师(注塑)理论试卷及答案	附录7 助理模具设计师(注塑)实操试卷	

<<模具设计技能培训>>

章节摘录

插图： 模温应均衡，不能有局部过热、过冷。

(2) 模具温度的控制方式模具温度一般通过调节传热介质的温度，增设隔热板、加热棒的方法来控制。

传热介质般采用水、油等，它的通道常被称作冷却水道。

降低模温，一般采用前模通“机水”（20。

C左右）、后模通“冻水”（4~C左右）来实现。

传热介质的通道即冷却水道无法通过某些部位时，应采用传热效率较高的材料（如镀铜等）。

升高模温，一般采用在冷却水道中通入热水、热油（热水机加热）来实现。

当模温要求高时，为防止热传导对热量的损失，模具面板上应增加隔热板。

热流道模具中，流道板温度要求较高，须由加热棒加热，为避免流道板的热量传至前模，致前模冷却困难，设计时应尽量减少其与前模的接触面。

(3) 常用胶料的注射温度与模具温度表1-2为胶件表面质量无特殊要求（即一般光面）时常用的胶料注射温度、模具温度，具温度指前模型腔的温度。

<<模具设计技能培训>>

编辑推荐

《模具设计技能培训:AutoCAD中文版》由人民邮电出版社出版。

<<模具设计技能培训>>

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>