

<<模具装配与调试>>

图书基本信息

书名：<<模具装配与调试>>

13位ISBN编号：9787301165058

10位ISBN编号：7301165056

出版时间：2010-2

出版时间：北京大学出版社

作者：赵世友

页数：185

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>

<<模具装配与调试>>

前言

模具作为现代制造业的基本工艺装备之一，模具技术在产品开发、制造中起到越来越重要的作用，随着模具应用得越来越多，模具制造在模具生产中占有非常重要的位置，然而模具制造中的模具装配与调试是模具制造者要熟练掌握的主要技术和技能，为此，根据职业教育的特点，结合模具工业发展对技能人员的知识技能要求，编写一本通俗易懂的、理论与实践一体的、学做合一的模具装配与调试教材，是作者编著此书的目的。

本书在内容上，介绍了模具装配基础，选择典型的冲压模具、塑料模具进行装配，在装配中介绍冲模的安装与调试、维护与修理，塑料模的安装与调试、维护与修理等技能和相关知识内容。

本书所含内容丰富，文字表达通俗易懂、深入浅出，图文并茂、实用性强。

本书作为高等职业院校模具设计与制造专业的专业课教材，形式上采用模块式任务驱动，通过任务引入、任务分析、介绍相关知识，进行任务实施，内容上注重实用性，便于自学，适合授课和培训。

本书由沈阳职业技术学院赵世友编著。

在编写过程中进行了模具企业的调研，结合现阶段企业生产情况，分析研究了生产中的模具装配图样，与工程技术人员共同筛选出适合高职特点的典型图例编写在书中。

本书中的例子和方法主要取自于工程实例和实际生产应用，以增强学生的工程化意识，并间接获取一定的工作经验。

本书作为高职教育模具专业教材，适用于模具专业学生使用（40~60学时，含实践学时），也可作为其他相关专业、机械工人岗位培训和用书。

本书在编写过程中，得到辽宁省模具学会及有关工厂企业、高等院校的大力支持，在此表示衷心感谢。

本书在编写过程中，曾参考、引用了有关资料，特向有关作者致谢。

由于编者水平有限，书中难免存在一些缺点和错误，恳请广大读者批评指正。

<<模具装配与调试>>

内容概要

《模具装配与调试》是作为高职教育模具设计与制造的专业教材，根据应用型高职教育的特点，结合模具工业发展对技能型人才的知识和技能的要求编写而成。

《模具装配与调试》共分7个项目，分别是模具装配基础；冲压模具装配；塑料模具装配；冲模的安装与调试；冲模的维护与修理；塑料模的安装与调试；塑料模的维护与修理。

《模具装配与调试》是一本理论与实践一体、学做合一的教材，突出工学结合，采用模块式任务驱动，通过任务引入、任务分析、介绍相关知识、进行任务实施与考核，内容上注重实用性，便于自学，适合授课和培训。

《模具装配与调试》适用于高职高专模具专业3年学制学生使用（40-60学时，含实践学时），也可作为从事模具设计与制造的专业技术人员的参考用书、机械工人岗位培训和自学用书。

<<模具装配与调试>>

书籍目录

项目1 模具装配基础任务1 模具装配与调试概述任务2 模具零件的手动工具加工任务3 冲压模架装配的测量项目思考与练习1项目2 冲压模具装配任务1 单工序冲裁模装配任务2 复合式冲裁模装配任务3 弯曲模装配项目思考与练习2项目3 塑料模具装配任务1 衬套注射模装配任务2 壳体件塑料注射模装配项目思考与练习3项目4 冲模的安装与调试任务1 冲模的安装任务2 冲模的调试项目思考与练习4项目5 冲模的维护与修理任务1 冲模的维护任务2 冲模的修理项目思考与练习5项目6 塑料模的安装与调试任务1 塑料模的安装任务2 塑料模的调试项目思考与练习6项目7 塑料模的维护与修理任务1 塑料模的维护任务2 塑料模的修理项目思考与练习7附录附录A 几种常用的冲压设备规格附录B 冲压模具零件的常用公差配合及表面粗糙度附录C 冲压模模架参考文献

<<模具装配与调试>>

章节摘录

2. 模具装配精度和装配方法 模具的装配精度包括零部件间的距离精度、相互位置精度（如平行度、垂直度等）、相对运动精度、配合精度及接触精度等。

一般情况下，零件的制造精度是保证装配精度的基础，但装配精度并不完全取决于零件的制造精度。

装配方法不同，则零件的加工精度、装配的技术要求及生产效率不尽相同。

模具装配中往往根据实际情况（零件的加工难度，重要性等）选择合理的装配方法。

实践中，模具的装配方法主要有以下几种。

（1）修配法 在某些零件上预留修配量，在装配时根据需要修配指定零件以达到装配精度的方法，称为修配法。

采用这种装配方法能在很大程度上放宽零件制造公差，相关模具零件就可以按较低成本的经济精度进行制造，使加工容易，同时通过修配又能达到很高的装配精度。

修配法是模具生产中采用最广泛的方法，常用于模具中工作零件部分的装配。

（2）互换法 零件按规定公差加工后，不需经过修配和选择（分组互换经简单选择）就能保证装配精度的方法叫互换装配法，包括完全互换法、部分互换法和分组互换法。

这种方法可以使装配工作简单化，但要求零件的加工精度较高，因此适用于批量生产。

模具生产属于单件小批量生产，较少采用互换法，而只在大批量生产的导柱导套及模架中常用互换法。

（3）调整法 在装配链中预留有调整零件，装配时用改变产品中可调零件的相对位置或选用合适的调整件以达到装配精度的方法，称为调整装配法。

一般常采用螺栓、斜面、挡环、垫片或连接件之间的间隙作为补偿环。

调整法在模具装配中常用调整垫片的方法达到某些部分的装配精度，如调整注塑模具中侧抽芯滑块的位置。

3. 模具装配的技术要求 模具装配的技术要求，包括模具的外观和安装尺寸、总体装配精度两大方面。

模具装配时要求相邻零件，或相邻装配单元之间的配合与连接均需装配工艺确定的装配基准进行定位与固定，以保证其间的配合精度和位置精度。

保证凸模（或型芯）与凹模（或型腔）间有精密、均匀地配合和定向开合运动，保证其他辅助机构（如卸料、抽芯与送料等）运动的精确性。

评定模具精度等级、质量与使用性能的技术要求如下。

<<模具装配与调试>>

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>