

<<模具拆装调试与维护>>

图书基本信息

书名：<<模具拆装调试与维护>>

13位ISBN编号：9787504569523

10位ISBN编号：7504569526

出版时间：2008-5

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：廖圣洁 著

页数：166

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>

## &lt;&lt;模具拆装调试与维护&gt;&gt;

## 前言

模具是现代工业生产的重要基础工艺装备,广泛应用于机械、汽车、轻工、电子、化工、冶金、建材等各个行业,模具制造技术已成为衡量一个国家制造业水平的重要标志之一。

在我国模具制造技术蓬勃发展的形势下,为了更好地满足中等职业技术学校模具制造与维修专业的教学要求,我们根据劳动和社会保障部培训就业司颁发的《模具制造与维修专业教学计划与教学大纲》,以及国家有关职业标准《装配钳工》《工具钳工》的要求,组织有关学校的职业教育研究人员、一线教师 and 行业专家,在广泛调研的基础上,开发了中等职业技术学校模具制造与维修专业系列教材。

本套教材包括:《模具结构》《模具材料热处理》《模具钳工工艺学》《模具钳工技能训练》《模具零件制造技术》《模具拆装调试与维护》《模具制造电切削加工技术》等。

在本套教材的编写过程中,我们始终坚持了以下几个原则:在教材内容定位上,坚持以就业为导向、贴近企业的原则,重视对学生实际操作技能的培养。

在删除繁冗理论知识的同时,编入大量企业生产的实例。

同时,贯彻国家最新技术标准,反映新知识、新工艺、新技术、新方法,力求使传授给学生的知识和技能更贴近行业的发展实际。

在教材结构的构建上,坚持教学改革、为一体化教学服务的原则。

本套教材中《模具钳工技能训练》《模具零件制造技术》《模具拆装调试与维护》均采用了任务驱动的先进编写理念,以典型零件的生产和装配为载体,构成一个个教学单元,有机融入理论知识和操作技能,使学生在完成岗位任务的情境中进行学习。

每个教学单元的内容均按照循序渐进、层层深入的原则安排,既符合学生的认知规律,又将专业知识与技能紧密联系起来。

在教材的表现形式上,坚持生动直观、以学生为本的原则。

本套教材对设备、工具等实物采用了大量照片和三维造型图,使学生易于认清模具结构、零件构造和工具特征,从而为学习铺平道路。

另外,本套教材对重要工艺过程采用了分步解析图,辅以文字、符号标注,可显著提高技能训练教学效率并增进效果。

本套教材的编写得到江苏、广东、湖南、福建等省劳动保障厅和相关学校的大力支持,在此,我们致以诚挚的谢意。

## <<模具拆装调试与维护>>

### 内容概要

《全国中等职业技术学校模具制造与维修专业教材·模具拆装调试与维护》为该系列之一的分册，内中具体包括了：模具的拆装与测绘、塑料模装配、冲模的维护与修理等内容。在我国模具制造技术蓬勃发展的形势下，为了更好地满足中等职业技术学校模具制造与维修专业的教学要求，编者根据劳动和社会保障部培训就业司颁发的《模具制造与维修专业教学计划与教学大纲》，以及国家有关职业标准《装配钳工》、《工具钳工》的要求，组织有关学校的职业教育研究人员、一线教师 and 行业专家，在广泛调研的基础上，开发了中等职业技术学校模具制造与维修专业系列教材。

## <<模具拆装调试与维护>>

### 书籍目录

模块一 模具的拆装与测绘任务一 模具的拆卸(以注塑模为例)任务二 模具的测绘任务三 模具的装配复原  
模块二 冲模装配任务一 单工序冲裁模的装配任务二 复合式冲裁模的装配任务三 多工位级进模装配  
模块三 塑料模装配任务一 热固性塑料注射模装配任务二 热塑性塑料注射模装配  
模块四 冲模的安装、调试与维护任务一 冲模的安装任务二 冲模的调试任务三 冲模的维护与修理  
模块五 塑料模的安装、调试与维护任务一 塑料模的安装(以卧式注射机为例)任务二 注射模在注射机上的调试任务三 塑料模的维护、保养与修理

## &lt;&lt;模具拆装调试与维护&gt;&gt;

## 章节摘录

一、凸模（凹模）在固定板上的装配 凸模在固定板上安装，是在冲模装配中比较关键的工序之一。

凸模在固定板上的安装质量，直接影响到冲模的使用寿命和冲模的精度。

1. 安装技术要求 将凸模（凹模）固定在固定板上以后，应满足下述技术要求：（1）凸模（凹模）安装在固定板上以后，应与固定板型孔装配成H7 / m6配合形式。

（2）凸模（凹模）在固定板上固定后，凸模（凹模）的中心轴线，必须要与固定板的安装基面垂直，不可歪斜。

（3）凸模（凹模）的安装端面，应与固定板的支撑面在一个平面上。

如图2—24所示，在图a中安装后的凸模，应用平面磨床将凸模2的安装端面与固定板1一起磨平，将凸出部位a磨平。

图b中的凸模2端面，应用垫板3将其与固定板1垫平。

在图c中，凸模2的安装端面A，在装配时，应紧贴在垫板3上，绝不能留有缝隙，而B面也应紧贴在固定板安装孔端面上。

图d所示的凸模2固定在下模固定板上，固定后端面A应紧贴在垫板3上，端面B也不应该和固定板1的孔槽底面有间隙存在。

<<模具拆装调试与维护>>

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>