

<<模具制造技术实训指导>>

图书基本信息

书名：<<模具制造技术实训指导>>

13位ISBN编号：9787040169775

10位ISBN编号：7040169770

出版时间：2005-7

出版时间：柳燕君 高等教育出版社 (2005-07出版)

作者：柳燕君 著

页数：110

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>

## <<模具制造技术实训指导>>

### 前言

《模具制造技术实训指导》是数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训系列教材之一，是根据《中等职业学校数控技术应用专业领域技能型紧缺人才培养培训指导方案》中核心教学与训练项目的基本要求，并参照相关的国家职业标准和行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级考核标准编写的。

《模具制造技术实训指导》从企业需求出发，以培养学生综合素质、职业能力为目的，突出针对性和实用性。

《模具制造技术实训指导》主要编写特色如下：1.《模具制造技术实训指导》突出技能的训练，每个项目都以具体加工零件的加工过程为主线，具有操作指导性，体现了以职业能力为本位、以应用为核心的现代职教理念。

2.

《模具制造技术实训指导》注重新工艺、新设备和新技术的运用。

书中不仅介绍了实际应用中较为普遍的电火花、线切割等工艺与设备，同时还介绍了数控加工技术，并通过实例对数控编程和加工操作进行训练，符合当前模具行业现状和发展趋势，有利于中等职业学校学生尽快适应岗位要求。

3.《模具制造技术实训指导》以全方位职业技能培养为目标，其中模具的装配及调试综合技能实训项目内容以实际生产的模具为例，采用案例形式编写，以达到实践与理论有机结合的、目的，增强了教材的实用性。

4.《模具制造技术实训指导》在内容的选取上注意相关学科内容的渗透与交叉，有利于学生掌握本专业必需、够用的知识与技能。

5.《模具制造技术实训指导》编排体系新颖，按项目—单元—任务—活动逐步展开，内容详细而充实，符合中等职业学校学生的认知和发展规律，有利于自学。

6.《模具制造技术实训指导》图文并茂，通俗易懂，图解剖析直观，便于教学及自学。

7.《模具制造技术实训指导》每个项目（单元）实训结束后都有练习题及成果检验，便于学生和教师总结与评价，体现了新的教育思想和理念。

## <<模具制造技术实训指导>>

### 内容概要

《模具制造技术实训指导》主要内容有模具零件电加工实训、模具零件数控加工实训、模具装配实训和模具调试实训等。

《模具制造技术实训指导》可作为中等职业学校数控技术应用专业及相关专业的教学用书，也可作为有关行业的岗位培训教材。

## <<模具制造技术实训指导>>

### 书籍目录

项目 模具零件电加工实训单元一 电火花成形加工实训任务（一）了解电火花成形加工工艺实训任务（二）典型模具凸、凹模电火花加工实训任务（三）实训成果检验单元二 电火花线切割加工实训任务（一）快走丝电火花线切割机床加工实训任务（二）慢走丝电火花线切割机床加工实训任务（三）实训成果检验项目 模具零件数控加工实训任务（一）手工编程与加工操作实训任务（二）自动编程与加工操作实训任务（三）实训成果检验项目 模具装配实训单元一 冷冲压成形模具装配实训任务（一）冷冲压成形模具零部件的装配实训任务（二）冷冲压成形模具总装实训任务（三）实训成果检验单元二 塑料成型模具装配实训任务（一）塑料成型模具零部件装配实训任务（二）塑料成型模具总装实训任务（三）实训成果检验项目 模具调试实训单元一 冷冲压成形模具调试实训任务（一）冲裁模调试实训任务（二）弯曲模调试实训任务（三）拉深模调试实训任务（四）垫圈正装复合模调试实训任务（五）实训成果检验单元二 塑料注射成型模调试实训任务（一）线圈注射成型模调试实训任务（二）塑料注射成型模调试综合实训任务（三）实训成果检验参考文献

## &lt;&lt;模具制造技术实训指导&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：平动头是一个使装在其上的工具电极能在平面内产生向外机械补偿动作的工艺附件。它在电火花单电极成形加工型腔时，可以补偿上一个加工规准和下一个加工规准之间的放电间隙差和表面粗糙之差。

主要是为解决修光侧壁和提高其尺寸精度而设计的。

(1) 平动头动作原理 利用偏心机构将伺服电机的旋转运动通过平动轨迹保持机构，转化成电机上每一个质点都能围绕其原始位置在水平面内作平面小圆周运动，许多小圆的外包线就形成加工表面。其运动半径 $r$ 通过调节可由零逐步扩大，以补偿粗、中、精加工电火花放电间隙 $\delta$ 之差，从而达到修光型腔的目的。

其每个质点运动轨迹的半径就称为平动量。

(2) 平动头的结构 一般平动头都有两部分组成，即电动机驱动的偏心机构及平动轨迹保持机构。

偏心机构 早期生产的平动头，其偏心机构大都采用双偏心式（偏心轴、偏心套）。

后来生产的DPDT型平动头采用 $45^\circ$ 斜滑轨机构，比原来的双偏心机构结构简单，动作可靠，可作三向伺服平动。

一旦短路时，工具电极不是垂直回退，而是斜向向中心回退，很快就可消除短路，加工型孔、型腔有较好的效果。

平动导轨保持机构 平动头的形式基本上决定于平动保持机构。

目前以四连杆、十字滚动板等组成的平动轨迹保持机构，分别被称之为四连杆式平动头及十字滚动溜板平动头。

(3) 对平动头的技术要求 精度要高，刚性要好。

在最大偏心量平动时，椭圆度允差要求小于 $0.01\text{mm}$ ，其回转平面与主轴头进给轴线的不垂直度要求小于 $0.01/100\text{mm}$ ，其扭摆允差要求小于 $0.01/100\text{mm}$ ，最小偏心量（即回零精度）要求小于 $0.02\text{mm}$ 。

平动头在承受一定的电极质量和冲油压力等外力作用下，变形要小，还要保证各项精度要求。

## <<模具制造技术实训指导>>

### 编辑推荐

《模具制造技术实训指导》是由高等出版社出版的。

<<模具制造技术实训指导>>

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>