

<<模具钳工技能实训>>

图书基本信息

书名：<<模具钳工技能实训>>

13位ISBN编号：9787115238252

10位ISBN编号：7115238251

出版时间：2010-10

出版时间：人民邮电

作者：苏伟//朱红梅

页数：246

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>

<<模具钳工技能实训>>

前言

我国加入WTO以后，国内机械加工行业和电子技术行业得到快速发展。国内机电技术的革新和产业结构的调整成为一种发展趋势。因此，近年来企业对机电人才的需求量逐年上升，对技术工人的专业知识和操作技能也提出了更高的要求。相应地，为满足机电行业对人才的需求，中等职业学校机电类专业的招生规模在不断扩大，教学内容和教学方法也在不断调整。

为了适应机电行业快速发展和中等职业学校机电专业教学改革对教材的需要，我们在全国机电行业和职业教育发展较好的地区进行了广泛调研；以培养技能型人才为出发点，以各地中职教育教研成果为参考，以中职教学需求和教学一线的骨干教师对教材建设的要求为标准，经过充分研讨与精心规划，对《中等职业学校机电类规划教材》进行了改版，改版后的教材包括6个系列，分别为《专业基础课程与实训课程系列》、《数控技术应用专业系列》、《模具制造技术专业系列》、《计算机辅助设计与制造系列》、《电子技术应用专业系列》和《机电技术应用专业系列》。

本套教材力求体现国家倡导的“以就业为导向，以能力为本位”的精神，结合职业技能鉴定和中等职业学校双证书的需求，精简整合理论课程，注重实训教学，强化上岗前培训；教材内容统筹规划，合理安排知识点、技能点，避免重复；教学形式生动活泼，以符合中等职业学校学生的认知规律。

<<模具钳工技能实训>>

内容概要

本书以满足岗位技能需求为出发点，以“模块化”教学作为编写思路，并强调实用性和典型性。主要内容包括模具钳工的入门知识、划线、錾削、锯削、锉削、钻削、攻螺纹、套螺纹、模具的刮削、模具的装配、模具的维护和修复等。

本书供广大从事模具制造与修理的工人、技术人员和大、中专院校师生参考，也可作为技工学校及模具工人培训使用。

<<模具钳工技能实训>>

书籍目录

项目1 模具钳工入门知识	1	1.1 模具钳工概述	1	1.1.1 模具钳工应具备的操作技能和专业知识	1	1.1.2 模具钳工应掌握的模具制造技能	1	1.2 模具钳工工作场地及常用测量器具	5	1.2.1 模具钳工工作场地	5	1.2.2 模具钳工常用测量器具	8	1.3 安全文明生产知识	21	1.4 模具零件测量实训	22	1.4.1 游标卡尺的使用	22	1.4.2 内径百分表测量孔径	24	思考与练习	25																																												
项目2 划线	26	2.1 划线概述	26	2.2 划线工具	27	2.2.1 划线工具的种类	27	2.2.2 划线工具及使用方法	27	2.3 划线前的准备与划线基准	32	2.4 常用线条的基本划法	34	2.5 划线技能实训	37	思考与练习	44																																																		
项目3 錾削	45	3.1 錾削工具及其使用方法	45	3.1.1 錾削的主要工具	45	3.1.2 錾削技能基础训练	48	3.1.3 各种工件的錾削技能训练	50	3.2 典型零件錾削实训	52	3.2.1 典型零件的錾削	52	3.2.2 錾削的安全注意事项	54	思考与练习	54																																																		
项目4 锯削	56	4.1 锯削工具及其使用方法	56	4.2 锯削技能实训	57	4.3 典型零件锯削实训	60	思考与练习	64																																																										
项目5 锉削	66	5.1 锉削工具及其使用方法	66	5.2 典型零件锉削实训	70	5.2.1 锉削的方法	70	5.2.2 锉削的姿势	71	5.2.3 锉削方法	72	5.2.4 锉削注意事项	73	5.2.5 典型零件锉削实训	74	思考与练习	81																																																		
项目6 钻削	82	6.1 钻削概述	82	6.2 钻头的刃磨	85	6.3 扩孔	90	6.4 铰孔	91	6.5 铰孔	93	6.6 典型孔类零件加工实训	98	6.6.1 钻削加工基础	98	6.6.2 钻头刃磨的姿势和技巧	99	6.6.3 工件的装夹和钻孔方法	101	6.6.4 典型零件孔类加工实训	107	思考与练习	112																																												
项目7 攻螺纹和套螺纹	113	7.1 螺纹	113	7.2 攻螺纹	115	7.3 套螺纹	118	7.4 典型螺纹加工实训	120	7.4.1 攻螺纹的方法	120	7.4.2 套螺纹的方法	125	7.5 综合件加工实训	126	思考与练习	128																																																		
项目8 模具刮削、研磨和抛光	130	8.1 刮削	130	8.1.1 刮削概述	130	8.1.2 刮削工具	131	8.1.3 刮削精度的检验	134	8.2 刮削技能实训	134	8.2.1 刮削前的准备工作	134	8.2.2 平面刮削的姿势和步骤	135	8.2.3 曲面刮削的方法	137	8.2.4 平面刮刀的刃磨	138	8.2.5 刮削质量的分析	140	8.3 研磨	140	8.3.1 研磨概述	140	8.3.2 研具	142	8.3.3 研磨剂	143	8.4 研磨实训	144	8.4.1 研磨场地的要求	144	8.4.2 研磨的方法	144	8.4.3 研配加工	147	8.4.4 研磨缺陷分析	149	8.4.5 研磨技能实训实例	149	8.5 抛光	150	8.5.1 抛光概述	150	8.5.2 抛光工具	151	8.5.3 其他常见抛光加工	153	8.6 抛光实训	154	8.7 去毛刺	155	8.7.1 专用去毛刺工具	155	8.7.2 利用手电钻或钻床去毛刺	157	8.8 压印	159	8.8.1 压印加工的应用	159	8.8.2 压印加工的设备	160	8.8.3 压印加工的方法	160	思考与练习	163
项目9 模具的装配	164	9.1 常见模具的分类及结构	164	9.1.1 冲裁模的分类及结构	164	9.1.2 塑料模的分类及结构	168	9.1.3 其他典型模具结构	170	9.2 装配概述	172	9.2.1 装配的目的	172	9.2.2 装配的基本内容	172	9.2.3 装配的要求	172	9.2.4 装配精度	173	9.2.5 模具装配尺寸链	174	9.3 冲裁模的装配	177	9.3.1 装配前的准备	177	9.3.2 冲裁模的装配方法及顺序	177	9.3.3 冲裁模装配的技术要求	183	9.3.4 模具零件的固定和间隙调整方法	184	9.4 其他冲模的装配特点	187	9.4.1 弯曲模	187	9.4.2 拉深模	188	9.5 塑料注射模的装配	188	9.5.1 塑料注射模的装配技术要求	189	9.5.2 塑料注射模的装配	190	9.5.3 注射成形常见缺陷及原因	200	9.6 塑料注射模装配实训	201	9.7 压铸模的装配	202	9.7.1 压铸模的装配技术要求	202	9.7.2 压铸模具的试模	204	思考与练习	208												
项目10 模具的维护和修复	209	10.1 模具的维护	209	10.1.1 塑料模具的使用、维护与保养	209	10.1.2 冲压模具的维护与保养	214	10.1.3 压铸模具的使用、维护与保养	221	10.1.4 锻模的使用、维护与保养	224	10.2 模具修复	227	10.2.1 模具的修复手段	227	10.2.2 模具的修复方法	233	思考与练习	245	参考文献	247																																														

<<模具钳工技能实训>>

章节摘录

划线是根据图样要求，在零件表面（毛坯面或已加工表面）准确地划出加工界线的操作。划线是钳工的一种基本操作，是零件在成形加工前的一道重要工序。

其作用包括以下几方面。

指导加工。

通过划线确定零件加工面的位置，明确地表示出表面的加工余量，确定孔的位置或划出加工位置的找正线，作为加工的依据。

通过划线及时发现毛坯的各种质量问题。

当毛坯误差小的时候，可通过划线代借料予以补救，从而可提高坯件的合格率，对不能补救的毛坯不再转入下一道工序，以避免加工浪费。

在型材上按划线下料，可合理使用材料。

划线是一种复杂、细致而重要的工作，直接关系到产品质量的好坏。

大部分的模具零件在加工过程中都要经过一次或多次划线。

在划线前首先要看清楚图样，了解零件的作用，分析零件的加工程序和加工方法，从而确定要加工的余量和在工件表面上需划出哪些线。

划线时不但要划出清晰均匀的线条，还要保证尺寸正确，一般精度要求控制在0.1-0.25mm。

划完线之后要认真核对尺寸和划线位置，以保证划线准确。

按加工中的作用，划线可分为加工线、证明线和找正线。

加工线是按图样要求划在零件表面上作为加工界线的线。

证明线是用来检查发现工件在加工后的各种差错，甚至在出现废品时作为分析原因用的线。

找正线是用来找正零件加工或装配位置时所用的线。

一般证明线离加工线5-10mm，当证明线与其他线容易混淆时可省略不划。

.....

<<模具钳工技能实训>>

编辑推荐

《模具钳工技能实训（第2版）》满足岗位技能需求 项目教学编写思路 精选典型实训案例

<<模具钳工技能实训>>

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>