

<<模具制造工艺与制作>>

图书基本信息

书名：<<模具制造工艺与制作>>

13位ISBN编号：9787115256591

10位ISBN编号：7115256594

出版时间：2011-9

出版时间：人民邮电出版社

作者：余德志 编

页数：215

字数：346000

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>

## <<模具制造工艺与制作>>

### 内容概要

本书讲述的是模具钳工操作、模具设计、模具制作方面的内容，主要包括：钳工入门知识、划线、锯削、锉削、錾削、钻削、螺纹加工、刮削、手工与机械形式的研磨与抛光、样板制作、锉配加工、电火花加工、冷冲模设计与加工、塑料模设计与加工、模架的选用与装配等。本书注重钳工基本技能的训练，同时兼顾高职模具专业性质，全面演绎模具整个设计与制造过程，对相关工艺进行详细说明，在学习知识的同时，有利于提高学生专业技能。

本书可作为高职高专模具、机电一体化、数控技术、机械制造等专业钳工技能训练教学用书，也可作为模具专业毕业设计参考书。

## <<模具制造工艺与制作>>

### 书籍目录

- 开篇导学 入门知识
- 导学一 模具钳工
- 导学二 模具制造常用设备
- 导学三 量具与测量

#### 实训项目一 划线

- 1.1 划线
- 1.1.1 划线基础知识
- 1.1.2 划线技能训练

#### 实训项目二 平面加工

- 2.1 锯削
- 2.1.1 锯削基础知识
- 2.1.2 锯削技能训练
- 2.2 锉削
- 2.2.1 锉削基础知识
- 2.2.2 锉削技能训练
- 2.3 錾削
- 2.3.1 錾削基础知识
- 2.3.2 錾削技能训练

#### 实训项目三 型面加工

- 3.1 刮削
- 3.1.1 刮削基础知识
- 3.1.2 刮削技能训练
- 3.2 研磨与抛光
- 3.2.1 研磨与抛光基础知识
- 3.2.2 研磨与抛光技能训练

#### 实训项目四 钻削与螺纹加工

- 4.1 钻削
- 4.1.1 钻削基础知识
- 4.1.2 钻削技能训练
- 4.2 螺纹加工
- 4.2.1 螺纹加工基础知识
- 4.2.2 螺纹加工技能训练

#### 实训项目五 样板制作与锉配

- 5.1 样板
- 5.1.1 样板基础知识
- 5.1.2 样板技能训练
- 5.2 锉配
- 5.2.1 锉配基础知识
- 5.2.2 锉配技能训练

## <<模具制造工艺与制作>>

### 实训项目六 电火花加工

#### 6.1 电火花成型加工

##### 6.1.1 电火花成型加工基础知识

##### 6.1.2 电火花成型加工技能训练

#### 6.2 电火花线切割加工

##### 6.2.1 电火花线切割加工基础知识

##### 6.2.2 电火花线切割技能训练

### 实训项目七 冷冲模的设计与加工

#### 7.1 冲裁模具

##### 7.1.1 冲裁模具基础知识

##### 7.1.2 冲裁模技能训练

#### 7.2 弯曲模

##### 7.2.1 弯曲模基础知识

##### 7.2.2 弯曲模技能训练

#### 7.3 拉深模

##### 7.3.1 拉深模基础知识

##### 7.3.2 拉深模技能训练

### 实训项目八 塑料模的设计与加工

#### 8.1 塑料模

##### 8.1.1 塑料模基础知识

##### 8.1.2 塑料模技能训练

### 参考文献

## &lt;&lt;模具制造工艺与制作&gt;&gt;

## 章节摘录

人工加工修配主要有：手工锯、攻丝与套丝、刮、锉、铰孔、铣削、镗孔、打磨、研磨、抛光、装配与调试等。

模具是否能够成为合格制件的成型工具，模具的制造工艺水平是关键。

模具制造是指在采用相应的制造装备和制造工艺的条件下，直接对模具构件用材料（一般为金属材料）进行加工，以改变其形状、尺寸、相对位置和材料的结构性质，达到符合设计要求的构件，经配合调试装配成为模具的加工方法。

因此，模具的制作加工是一个相对复杂的过程，其中人工的技能起着重要的作用，这也是本书通过各项训练课题的技能操作和掌握，从而具备一定的模具加工技术，在生产中发挥重要的作用。

3.模具钳工工作任务钳工操作一般是利用虎钳和各种手动工具、量具进行某些切削加工或是一些机械设备难以加工的部位及不易达到的工艺精度的加工，它还包括一些装配、调试和维护安装等。

钳工可以穿插在其他加工方法之间，也可以穿插在其他加工方法之后。

其他加工方法中，如锯、钻、扩、铰、镗等可以归为或体现在钳工中，钳工中一些方法如攻丝、套丝等也可归为或体现在其他加工方法过程中。

有经验的模具钳工人员可以针对模具的特点及模具在成型中可能出现的技术障碍或设计误区进行钳工操作改进，如掌握哪些地方可以倒角，哪些地方不能倒角，哪些地方允许有斜度，哪些地方不能有斜度；哪些必须要用润滑油；哪些地方要求有较高的尺寸精度；哪些地方需要较高的表面光饰性等。

4.钳工操作注意事项及实习要求 掌握锯、铣、锉、刮、铰、磨、钻及攻套丝各种钳工操作的正确姿势和钳工工具的正确使用，练好钳工安全实训基本功。

做好钳工劳动保护，在铣削和用砂轮机磨削时必须戴好防护眼镜；清除切屑要用毛刷，不许直接用手或用口吹，避免伤及手和眼。

使用砂轮机磨削刀具时，操作者严禁正对高速旋转的砂轮，避免砂轮意外伤人。

禁止使用无柄或裂柄的锉刀，锉刀柄应安装牢固，避免意外伤手。

锯头与柄必须加契铁固紧并保持锯头柄无油污，避免使用时锯头滑出伤人。

使用钻床钻孔时，工件必须压平夹紧，按钻头直径大小和工件材料选择适当的转速和进给量。孔将钻通时，注意减压减速进给，避免钻头扎刀。

严禁戴手套操作钻床，避免被钻头绞缠，发生工伤事故。

在钻床上装御工件、钻头或钻夹头，以及进行主轴变速及测量工件尺寸时，都必须停机进行。

使用台虎钳夹持工件时不得用外力敲击虎钳手柄进行锁紧，防止虎钳传动螺母断裂，只能手动锁紧。

正确使用和保养游标卡尺、千分尺、高度尺、量角器、百分表和划线平板等精密量器具，注意轻拿轻放，防锈蚀，防损伤，保证测量精度。

禁止敲击划线平台或用其他尖锐物件划伤平台表面。

.....

<<模具制造工艺与制作>>

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>