

<<模具装配、调试、维修与检验>>

图书基本信息

书名：<<模具装配、调试、维修与检验>>

13位ISBN编号：9787121178139

10位ISBN编号：7121178133

出版时间：2012-8

出版时间：刘铁石 电子工业出版社 (2012-08出版)

作者：刘铁石 编

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、调试、维修与检验>>

内容概要

《模具装配、调试、维修与检验》根据高等职业院校、技师学院“模具设计与制造专业”的教学计划和教学大纲，以“国家职业标准”为依据，按照“以工作过程为导向”的课程改革要求，以典型任务为载体，从职业分析入手，切实贯彻“管用”、“够用”、“适用”的教学指导思想，把理论教学与技能训练很好地结合起来，并按技能层次分模块逐步加深模具装配、调试、维修与检验相关内容的学习和技能操作训练。本书较多地编入新技术、新设备、新工艺的内容，还介绍了许多典型的应用案例，便于读者借鉴，以缩短学校教育与企业需求之间的差距，更好地满足企业用人需求。

<<模具装配、调试、维修与检验>>

书籍目录

模块一 模具装配初步 任务一 模具装配概述 任务二 装配尺寸链 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 多工位级进模的装配 模块三 冲模的安装、调试与检验 任务一 冲模的安装 任务二 冲模的调试、维护与修理 任务三 冲模的检验 模块四 塑料模装配 任务一 热固性塑料注射模的装配 任务二 热塑性塑料注射模的装配 模块五 塑料模的安装、调试与验收 任务一 塑料模的安装 任务二 塑料模的调试 任务三 塑料模的维护、修理与检验 附录A 模具拆装教学实训案例 附录B 模具装配习题集 参考文献

章节摘录

版权页：插图：销钉与销孔的配合松紧适度。

有效配合长度应为孔径的1~1.5倍。

4) 导向零件装配要求 导柱与模座安装基面应垂直。

垂直度允差：滑动导柱不大于100：0.01，滚珠导柱不大于100：0.005。

导料板的导向面与凹模中心线应平行。

平行度允差：冲裁模不大于100：0.05，连续模不大于100：0.02。

导柱、导套装配好后，导柱固定端端面与下模座下平面保持1~2mm的空隙，导套固定端端面应低于上模座上平面1~2mm。

5) 凸凹模装配后的间隙要求 模具冲裁间隙应均匀，误差不大于规定间隙的20%。

模具弯曲、成型、拉深等间隙应均匀，误差不大于料厚的偏差。

6) 顶出、卸料件装配要求 装配后，卸料板、推件板、顶料板应露出凸模顶端、凹模口、凸凹模顶端0.5~1mm。

同一模具的顶杆、推杆长度应一致，误差小于0.1mm。

卸料机构和打料机构动作要灵活，无卡阻现象。

7) 模柄装配要求 模柄与上模座应垂直，垂直度误差不大于100：0.05。

2. 冲模装配的特点 冲模装配的基本特点是配作。

由于冲模的生产属于单件小批量生产，而且模具有些部位的精度要求很高，因此，广泛采用配作方法来保证其装配要求。

若不了解其装配特点，将冲模各零件全部按图样加工出来，结果往往装配不起来或者达不到装配的技术要求。

现在，随着生产的发展，用户对模具易损件提出了互换性的要求，以使用户在使用现场对冲模损坏的零件进行快速更换。

这种对少数零件的个别部位需要确保图样尺寸的要求，虽与一般的配作习惯有所不同，但只要采取一定的工艺措施也是可以实现的。

二、冲模装配的要点 冲模装配的工艺流程主要包括四个阶段：装配前的准备、组装、总装、检验与调试。

装配钳工接到任务后，必须先仔细阅读装配图及零件图，了解所冲零件的形状、精度要求及模具的结构特点、动作原理和技术要求，熟悉装配工艺规程，清查零件及准备好工具与所用物料。

装配工艺主要是根据冲模类型及其结构制定的，它的关键点就是选择合理的装配方法和选择合理的装配顺序，这也是冲模装配的要点。

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>