

<<模具设计师>>

图书基本信息

书名：<<模具设计师>>

13位ISBN编号：9787504580504

10位ISBN编号：7504580503

出版时间：2009-11

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：中国就业培训技术指导中心 编

页数：243

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>

<<模具设计师>>

前言

为推动模具设计师职业培训和职业技能鉴定工作的开展，在模具设计师从业人员中推行国家职业资格证书制度，中国就业培训技术指导中心在完成《国家职业标准·模具设计师（试行）》（以下简称《标准》）制定工作的基础上，组织参加《标准》编写和审定的专家及其他有关专家，编写了模具设计师国家职业资格培训系列教程。

模具设计师国家职业资格培训系列教程紧贴《标准》要求，内容上体现“以职业活动为导向、以职业能力为核心”的指导思想，突出职业资格培训特色；结构上针对模具设计师职业活动领域，按照职业功能模块分级别编写。

模具设计师国家职业资格培训系列教程共包括《模具设计师（基础知识）》《模具设计师（注塑模）（国家职业资格三级）》《模具设计师（注塑模）（国家职业资格二级）》《模具设计师（注塑模）（国家职业资格一级）》《模具设计师（冷冲模）（国家职业资格三级）》《模具设计师（冷）中模）（国家职业资格二级）》《模具设计师（冷冲模）（国家职业资格一级）》7本。

《模具设计师（基础知识）》内容涵盖《标准》的“基本要求”，是各级别模具设计师均需掌握的基础知识；其他各级别教程的章对应于《标准》的“职业功能”，节对应于《标准》的“工作内容”，节中阐述的内容对应于《标准》的“能力要求”和“相关知识”。

本书是模具设计师国家职业资格培训系列教程中的一本，适用于对二级模具设计师（冷冲模）的职业资格培训，是国家职业技能鉴定推荐辅导用书，也是二级模具设计师（冷冲模）职业技能鉴定国家题库命题的直接依据。

本书是在上海优宏信息技术有限公司的大量工作和积极支持下完成的。

与此同时，在编写过程中得到了优集系统（中国）有限公司、山东理工大学等单位的大力支持与协助，在此一并表示衷心的感谢。

<<模具设计师>>

内容概要

本书由中国就业培训技术指导中心按照标准、教材、题库相衔接的原则组织编写，是国家职业技能鉴定推荐辅导用书。

书中内容根据《国家职业标准、模具设计师》(试行)要求编写，是二级模具设计师(冷冲模)职业技能鉴定国家题库命题的直接依据。

本书介绍了二级模具设计师(冷冲模)应掌握的能力要求和相关知识，涉及冷冲模具设计准备、冷冲模具初步设计、冷冲模具零部件设计、冷冲模具总体设计、冷冲模具调试与验收和培训与管理等内容。

<<模具设计师>>

书籍目录

第1章 冷冲模具设计准备 第1节 技术资料收集与分析 学习单元1 冷冲模制件需求分析 学习单元2 冷冲模成形设备现状分析 第2节 工艺方案确定 学习单元1 复杂冲压件的成形工艺 学习单元2 冷冲模具的结构类型 思考题第2章 冷冲模具初步设计 第1节 复杂冲压件的工艺计算 第2节 结构布局设计 学习单元1 级进模的工位布局 学习单元2 级进模的送料方式 思考题第3章 冷冲模具零部件设计 第1节 冷冲模具标准件建立与选用 第2节 冷冲模具非标准零件设计 学习单元1 设计冷冲模具非标准件 学习单元2 冷冲模具非标准件的结构分析 思考题第4章 冷冲模具总体设计 第1节 冷冲标准模架选用与建库 学习单元1 核定冷冲标准模架的选用 学习单元2 建立企业标准冷冲模架库 第2节 创建冷冲模具总装配三维模型 学习单元1 复杂制件冷冲模具总装配三维建模 学习单元2 复杂制件冷冲模具的干涉分析 第3节 生成冷冲模具总装配二维图 学习单元1 模具装配的各种状态视图 学习单元2 冲压工序图和排样图设计 第4节 产品成形过程仿真 思考题第5章 冷冲模具调试与验收 第1节 试模前准备 第2节 试模与调整 学习单元1 模具调试方案 学习单元2 试模调整 第3节 模具验收 思考题第6章 培训与管理 第1节 培训 学习单元1 现场设计指导 学习单元2 撰写培训方案 第2节 管理 学习单元1 冷冲模具设计流程 学习单元2 冷冲模具制作的核价过程 思考题

<<模具设计师>>

章节摘录

插图：工作原理：凸凹模6在上模，落料凹模8和冲孔凸模11在下模。

正装式复合模工作时，板料以导料销13和挡料销12定位，上模下压，凸凹模外形和落料凹模8进行落料。

落下的料卡在凹模中，同时冲孔凸模与凸凹模内孔进行冲孔，冲孔废料卡在凸凹模孔内。

卡在凹模中的冲件由顶件装置顶出凹模，顶件装置由带肩顶杆10和顶件块9及装在下模座底部的弹顶器组成。

该模具采用装在下模座底部的弹顶器推动顶杆和顶件块，弹性元件的高度不受模具空间的限制，顶件力大小容易调节，可获得较大的顶件力。

卡在凸凹模内的冲孔废料由推件装置推出。

推件装置由打杆1、推板3和推杆4组成。

当上模上行至上止点时，把废料推出。

每冲裁一次，冲孔废料即被推下一次，凸凹模孔内不积存废料，胀力小，不易破裂，但冲孔废料落在下模工作面上，清除废料较麻烦，尤其是当孔较多时。

边料由弹压卸料装置卸下，由于采用了固定挡料销和导料销，在卸料板上需钻出让位孔，或采用活动导料销或挡料销。

从上述工作过程可以看出，正装式复合模工作时，板料是在压紧的状态下分离，冲出的冲件平直度较高。

但由于弹顶器和弹压卸料装置的作用，分离后的冲件容易嵌入边料中影响操作，从而影响了生产率。

（2）倒装式复合模倒装式复合模如图1 - 12所示。

工作原理：凸凹模18装在下模，落料凹模17和冲孔凸模14及16装在上模。

倒装式复合模通常采用刚性推件装置把卡在凹模中的冲件推下，刚性推件装置由打杆12、推板11、连接推杆10和推件块9组成。

冲孔废料直接由冲孔凸模从凸凹模内孔推下，无顶件装置，结构简单、操作方便，但如果采用直刃壁凹模洞口，则凸凹模内有积存废料，胀力较大，当凸凹模壁厚较小时，可能导致凸凹模破裂。

板料的定位靠导料销22和弹簧弹顶的活动挡料销5来完成。

非工作行程时，活动挡料销5由弹簧3顶起，可供定位；工作时，挡料销被压下，上端面与板料齐平。

由于采用了弹簧弹顶挡料装置，所以在凹模上不必钻相应的让位孔，但这种挡料装置的工作可靠性较差。

采用刚性推件装置的倒装式复合模，板料不是处在被压紧的状态下冲裁，因而平直度不高。

这种结构适用于冲裁较硬的或厚度大于0.3 mm的板料。

如果在上模内设置弹性元件，即采用弹性推件装置，就可以用于冲制材质较软的或板料厚度小于0.3 mm，且平直度要求较高的冲裁件。

<<模具设计师>>

编辑推荐

《模具设计师(冷冲模)(国家职业资格2级)》：用于国家职业技能鉴定，人力资源和社会保障部职业能力建设司组织评审编写。

<<模具设计师>>

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>