

<<巧学模具钳工技能>>

图书基本信息

书名：<<巧学模具钳工技能>>

13位ISBN编号：9787512327085

10位ISBN编号：7512327080

出版时间：2012-6

出版时间：中国电力出版社

作者：邱言龙

页数：555

字数：469000

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>

<<巧学模具钳工技能>>

内容概要

《机电工人巧学技能系列：巧学模具钳工技能》重在突出讲解技能与技巧，给初学者点出操作技能、技巧、诀窍及禁忌。

《机电工人巧学技能系列：巧学模具钳工技能》为其中的一本，全书共13章，主要内容包括：模具钳工常用量具和量仪，模具概论，模具钳工常用的修理工具和器具，模具钳工常用设备，冲裁模，弯曲模，拉深模，成形模，塑料模，模具常用材料及其热处理，模具的加工与制造，模具的装配与调试，模具的检测、使用和维护等。

《机电工人巧学技能系列：巧学模具钳工技能》可供再就业部门对下岗、求职工人进行转岗、上岗再就业培训用，也可供农民工作为技能培训教材使用。

<<巧学模具钳工技能>>

书籍目录

丛书前言

第一章 模具钳工常用量具和量仪

第一节 技术测量基础

第二节 模具钳工常用计量器具

第三节 模具钳工常用量具和量仪使用技能与技巧、诀窍与禁忌

第二章 模具概论

第一节 模具概述

第二节 冲压工艺及冲模

第三节 型腔模简介

第三章 模具钳工常用的修理工具和器具

第一节 通用修理工具

第二节 专用修理工具和器具

第三节 模具钳工常用的修理工具和器具

使用技能与技巧、诀窍与禁忌

第四章 模具钳工常用设备

第一节 台式钻床与手持式电钻

第二节 立式钻床

第三节 摇臂钻床

第四节 电动工具及风动工具

第五节 手动压床、千斤顶

第六节 单梁起重机、手动葫芦

第七节 模具钳工常用设备操作技能与技巧、诀窍与禁忌

第五章 冲裁模

第一节 冲裁模的种类及冲裁间隙的选择诀窍

第二节 冲裁力、卸料力、推件力和顶件力选择诀窍

第三节 排样和搭边的技巧与诀窍

第四节 冲裁件设计诀窍

第五节 冲裁模的设计技巧与诀窍

第六章 弯曲模

第一节 弯曲变形过程及弯曲回弹预防诀窍

第二节 弯坯件设计技巧与诀窍

第三节 弯曲模的结构设计技巧与诀窍

第七章 拉深模

第一节 拉深零件的分类及拉深技巧

第二节 拉深中的润滑技巧

第三节 拉深模的结构设计技巧

第八章 成形模

第一节 起伏成形

第二节 翻边模与翻孔模设计技巧

第三节 胀形及胀形模设计技巧

第四节 缩口及缩口模设计技巧

第五节 校平及压印技巧与诀窍

第九章 塑料模

第一节 塑料模的分类、特点与用途

第二节 压缩模的结构形式

<<巧学模具钳工技能>>

第三节 传递模的结构形式

.....

第十章 模具常用材料及其热处理

第十一章 模具的加工与制造

第十二章 模具的装配与调试

第十三章 模具的检测、使用和维护

<<巧学模具钳工技能>>

章节摘录

版权页：插图：确定了计量单位后，要取得准确的量值，还必须建立长度基准。

1983年第十七届国际计量大会规定米的定义，1m是光在真空中（ $1/299792458$ ）s的时间间隔内所经路径的长度。

按此定义确定的基准称为自然基准。

在机械制造中，自然基准不便于直接应用。

为了保证量值的统一，必须把国家基准所复现的长度计量单位量值经计量标准逐级传递到生产中的计量器具和工件上去，以保证测量所得量值的准确和一致，为此需要建立严密的长度量值传递系统。

在技术上，长度量值通过两个平行的系统向下传递，一个系统是由自然基准过渡到国家基准米尺、工作基准米尺，再传递到工程技术中应用的各种刻线线纹尺，直至工件尺寸，这一系统称为刻线量具系统。

另一系统是由自然基准过渡到基准组量块，再传递到各等级工作量块及各种计量器具，直至工件尺寸，这一系统称为端面量具系统。

3.测量方法 测量方法是指测量时所采用的计量器具和测量条件的综合。

测量前应根据被测对象的特点，如精度、形状、质量、材质和数量等来确定需用的计量器具，分析研究被测参数的特点及与其他参数的关系，以确定最佳的测量方法。

4.测量精度 测量精度是指测量结果与真值的一致程度。

任何测量过程总不可避免出现测量误差，误差大，说明测量结果离真值远，精度低；反之，误差小，精度高。

因此精度和误差是两个相对的概念。

由于存在测量误差，任何测量结果都只能是要素真值的近似值。

以上说明测量结果有效值的准确性是由测量精度确定的。

二、计量器具的分类 计量器具按结构特点可以分为以下四类。

1.量具 量具是以固定形式复现量值的计量器具，一般结构比较简单，没有传动放大系统。

量具中有的可以单独使用，有的也可以与其他计量器具配合使用。

量具又可分为单值量具和多值量具两种。

单值量具是用来复现单一量值的量具，又称为标准量具，如量块、 90° 角尺等。

多值量具是用来复现一定范围内的一系列不同量值的量具，又称为通用量具。

通用量具按其结构特点划分有以下几种，固定刻线量具，如钢直尺、圈尺等；游标量具，如游标卡尺、万能角度尺等；螺旋测微量具，如内、外径千分尺和螺纹千分尺等。

2.量规 量规是把没有刻度的专用计量器具，用于检验零件要素的实际尺寸及形状、位置的实际情况所形成的综合结果是否在规定的范围内，从而判断零件被测的几何量是否合格。

量规检验不能获得被测几何量的具体数值。

如用光滑极限量规检验光滑圆柱形工件的合格性，用螺纹量规综合检验螺纹的合格性等。

3.量仪 量仪是能将被测几何量的量值转换成可直接观察的指示值或等效信息的计量器具。

量仪一般具有传动放大系统。

按原始信号转换原理的不同，量仪又可分为如下四种。

（1）机械式量仪。

机械式量仪是指用机械方法实现原始信号转换的量仪，如指示表、杠杆比较仪和扭簧比较仪等。这种量仪结构简单，性能稳定，使用方便，因而应用广泛。

（2）光学式量仪。

光学式量仪是指用光学方法实现原始信号转换的量仪，具有放大比较大的光学放大系统。

如万能测长仪、立式光学计、工具显微镜、干涉仪等。

这种量仪精度高，性能稳定。

<<巧学模具钳工技能>>

编辑推荐

《巧学模具钳工技能》可供再就业部门对下岗、求职工人进行转岗、上岗再就业培训用，也可供农民工作为技能培训教材使用。

<<巧学模具钳工技能>>

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>