

<<模具钳工>>

图书基本信息

书名：<<模具钳工>>

13位ISBN编号：9787111281122

10位ISBN编号：7111281128

出版时间：2009-9

出版时间：机械工业

作者：夏致斌 编

页数：136

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>>

前言

模具是工业生产中使用极为广泛的基础工艺装备。

在汽车、电机、电器、电子、通信、家电和轻工等行业中，60%~80%的零件都要依靠模具成形。随着近年来这些行业的迅速发展，对模具的需求越来越迫切，精度要求越来越高，结构也越来越复杂。

模具生产技术的高低，已成为衡量一个国家产品制造水平的重要标准。

目前的制造装备水平发展迅速，现代模具钳工技术已经超越了传统的、低精度的锉、钻、配等简单操作，主要关注高精度的研磨、装配、安装和调试等操作。

为了更好地满足职业技术教育教学改革的需要，克服原有教材技术内容比较陈旧，理论课内容偏深、偏难的弊端，株洲职业技术学院模具教研室借鉴“基于工作过程”职业教育的研究成果，整理、总结了教学讲义、课件等教学素材，创新了教学方法、手段和培养模式，编写了本教材。

本教材根据基于工作过程开发的课程内容的要求，落实理论与实践知识的综合，职业技能与职业态度、情感的综合，设计了手锤制作，螺母螺杆制作，样板制作，冲压模具的手工制作、冲压模装配、安装与调试、塑料模装配、安装与调试、模具维修等7个学习模块。

每个学习模块都是一项具体的行动化学习任务，所有内容的安排都围绕学习任务的完成来展开。

书中对一些典型课题如模具零件加工工艺和测量方法、模具装配和维修作了较详细的分析和介绍，有利于提高学生的综合技能水平及分析、处理问题的能力。

根据课程内容综合化的原则，本教材通过将职业岗位的具体案例融入教学单元，构成学习情境，使得理论知识不再是抽象无物的东西，同时，实践教学也不再是单纯的技能训练，而是理论支持下的职业实践活动。

学生的学习内容不再脱离企业生产实际过程，而是取自企业的典型工作项目或任务，实现了学习内容与企业实际运用的新知识、新技术、新工艺、新方法的同步，学习与就业的同步（学习即工作）。

由于时间和编者水平有限，书中难免存在某些缺点或错误，敬请读者批评指正。

<<模具钳工>>

内容概要

本书根据工作过程导向课程的改革要求，落实理论与实践一体化教学方式。

共编写了手锤制作，螺母螺杆制作，样板制作，冲压模具的手工制作，冲压模装配、安装与调试、塑料模装配、安装与调试，模具维修等7个学习项目。

每个项目都以项目工作任务的过程为引导，综合模具钳工知识、技能和能力以及职业素质，培养学习者的职业习惯和能力。

本书不仅可以满足高职高专的模具设计与制造专业、机电一体化专业、机械制造与控制专业的教学需要，同时也可作为有关工程技术人员的培训教材。

<<模具钳工>>

书籍目录

前言
项目一 手锤制作 知识目标 能力目标 理论知识 一、钳工基础 二、钳工工作场地
三、钳工常用设备 四、划线知识 五、錾削加工 六、锉削加工 七、锯削加工 八、
钻削加工 九、钳工常用量具 任务实施 一、任务分析 二、制订工作计划 三、设计
工艺规程 四、制作手锤 五、产品质量检验 六、考核评价 拓展练习项目二 螺母螺杆制
作 知识目标 能力目标 理论知识 一、常用螺纹的种类 二、攻螺纹 三、套螺纹加工
四、六角体锉削加工 任务实施 一、任务分析 二、制订工作计划 三、设计工艺方案
四、加工螺母、螺杆 五、产品质量检验 六、考核评价 拓展练习项目三 样板制作 知识
目标 能力目标 理论知识 一、样板的种类及其使用 二、样板在模具制造中的应用 三、
样板的制造方法和技术要求 四、曲面锉削方法 五、内直角面锉削 任务实施 一、任务分
析 二、制订工作计划 三、设计工艺方案 四、样板制作 五、样板质量检验 六、考
核评价 拓展练习项目四 冲压模的手工制作 知识目标 能力目标 理论知识 一、冲模手工制
作要求 二、二类样板的设计 三、模具零件的研磨 四、模具零件的抛光 五、冲压模手
工制作方法 任务实施 一、任务分析 二、制订工作计划 三、设计工艺方案 四、
加工样板、凸模和凹模 五、样板测量,凸模和凹模配检 六、考核评价 拓展练习项目五 冷
冲模装配、安装与调试 知识目标.....项目六 塑料模装配、安装与调试项目七 模具维修参考文献

<<模具钳工>>

章节摘录

项目二 螺母螺杆制作 【知识目标】 掌握丝锥和板牙的有关知识。

掌握攻螺纹前底孔直径及套螺纹圆杆直径的确定方法。

掌握攻螺纹和套螺纹的加工方法。

【能力目标】 会依据图样正确选用丝锥、板牙等工具。

具备攻螺纹、套螺纹加工操作动手能力。

具备螺纹加工中常见问题的分析能力和解决能力。

通过小组协同作业增强沟通能力。

理论知识 一、常用螺纹的种类 1. 米制螺纹 米制螺纹也叫普通螺纹，螺纹牙型角为 60° ，分粗牙普通螺纹和细牙普通螺纹两种。

粗牙螺纹主要用于联接；细牙螺纹由于螺距小，螺纹升角小，自锁性好，除用于承受冲击、振动或变载的联接外，还用于调整机构。

普通螺纹应用广泛，具体规格见相关国家标准。

2. 英制螺纹 英制螺纹的牙型角为 55° ，在我国只用于修配，新产品不使用。

3. 管螺纹 管螺纹是用于管道连接的一种英制螺纹，管螺纹的公称直径为管子的内径。

4. 圆锥管螺纹 圆锥管螺纹也是用于管道连接的一种英制螺纹，牙型角有 55° 和 60° 两种，锥度为 $1:16^\circ$ 。二、攻螺纹 1. 攻螺纹工具 攻螺纹的工具包括丝锥、铰杠和攻螺纹夹头。

(1) 丝锥 丝锥是加工内螺纹并能直接获得螺纹尺寸的一种螺纹刀具。

丝锥结构简单，使用方便，所以应用很广泛。

1) 丝锥的种类 按使用方法不同可分为手用丝锥和机用丝锥两类。

按其攻制螺纹不同，可分为普通螺纹丝锥、英制螺纹丝锥、圆柱管螺纹丝锥、圆锥螺纹丝锥和板牙丝锥等。

<<模具钳工>>

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>