

<<模具装配与维修技术>>

图书基本信息

书名：<<模具装配与维修技术>>

13位ISBN编号：9787111368335

10位ISBN编号：7111368339

出版时间：2012-3

出版时间：机械工业出版社

作者：周跃华，李健平，周玲 主编

页数：238

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>

## <<模具装配与维修技术>>

### 内容概要

本书主要内容包括：模具的加工，模具的装配，模具的安装调试，模具的使用、维护与修理等。

本书采用以一副模具作为项目主线的任务驱动教学法，对模具的零件加工工艺过程做了比较详细的介绍，用一副简单冲裁模的制造过程实例，对模具制造顺序的每一个环节进行了具体的讲解和图解，还简介了其他典型模具的装配和安装等。

书中插入了大量的三维图，内容新颖、先进、通俗易懂。

## <<模具装配与维修技术>>

### 书籍目录

#### 前言

#### 第1章 模具的加工

##### 1.1 模具零件加工工艺规程的基础知识

###### 1.1.1 工艺规程知识

###### 1. 工艺规程

###### 2. 工艺规程的内容及制定方法

###### 3. 工艺文件的形式

###### 1.1.2 模具加工相关基本概念

##### 1.2 模具零件的基本加工工序

###### 1.2.1 毛坯的制备

###### 1. 毛坯的种类

###### 2. 选择毛坯的形式及原则

###### 3. 毛坯尺寸的确定

###### 4. 毛坯的制备方法

###### 1.2.2 车削加工基本知识

###### 1. 车床

###### 2. 刀具用途及常用材料

###### 3. 车削三要素

###### 1.2.3 铣削加工基本知识

###### 1. 铣床

###### 2. 铣削的应用及刀具

###### 3. 铣削方式

###### 4. 铣削的四个加工参数

###### 1.2.4 磨削加工基本知识

###### 1. 磨床

###### 2. 磨削的应用及刀具(砂轮)

###### 3. 磨削方法

###### 1.2.5 热处理加工基本知识

###### 1. 热处理的概念

###### 2. 热处理操作的三个阶段

###### 3. 热处理的主要形式

###### 1.2.6 电加工基本知识

###### 1. 电火花成形加工

###### 2. 电火花线切割机床加工

###### 1.2.7 模具加工中的钳工操作技能

###### 1. 划线

###### 2. 钻孔、扩孔

###### 3. 铰孔

###### 4. 铰孔

###### 5. 攻(套)螺纹加工

##### 1.3 模具零件的结构工艺性及技术要求

###### 1. 零件的结构工艺性审查

###### 2. 零件的技术要求审查

###### 3. 模具零件加工机床与工艺装备的

## <<模具装配与维修技术>>

### 选择

#### 1.4冲裁凸模的加工工艺过程

##### 1.4.1圆形冲裁凸模的加工

###### 1.冲裁凸模零件图分析

###### 2.冲裁凸模的结构工艺性及技术要求

###### 要求

###### 3.圆形凸模的加工工艺过程

###### 4.凸模毛坯的选择与制备

###### 5.圆形凸模毛坯的回火

###### 6.圆形凸模的车削加工

###### 7.圆形凸模的淬火处理

###### 8.圆形凸模的磨削加工

###### 9.圆形凸模的切头加工

###### 10.凸模两端的磨削

##### 1.4.2非圆形冲裁凸模的加工

###### 1.非圆形凸模的毛坯制备

###### 2.非圆形凸模的加工参数计算

###### 3.确定加工过程及编制工艺文件

###### 4.非圆形凸模的加工

#### 1.5冲裁凹模的加工

##### 1.5.1圆形冲裁凹模的加工

###### 1.圆形冲裁凹模零件图分析

###### 2.圆形冲裁凹模零件工艺性及技术要求分析

###### 要求分析

###### 3.初定圆形冲裁凹模的加工工艺

###### 路线

###### 4.圆形冲裁凹模的加工方法分析

###### 5.编制零件的加工工艺过程卡片

##### 1.5.2非圆形冲裁凹模的加工

###### 1.毛坯的制备

###### 2.非圆形凹模的机械加工

###### 3.非圆形凹模加工参数计算

###### 4.非圆形凹模加工工艺过程

###### 5.非圆形凹模加工详解

##### 1.5.3型腔凹模的加工

#### 1.6定位零件的加工

##### 1.6.1定位销的加工

###### 1.毛坯的选择

###### 2.加工工艺

##### 1.6.2定位板的加工

##### 1.6.3挡料销的加工

##### 1.6.4导正销的加工

##### 1.6.5定距侧刃的加工

#### 1.7卸料零件的加工

##### 1.7.1卸料板的加工

##### 1.7.2推料块的加工

##### 1.7.3推料杆的加工

## <<模具装配与维修技术>>

### 1.8 导向零件的加工

#### 1.8.1 导柱的加工

#### 1.8.2 导套的加工

### 1.9 模座的加工

#### 1.9.1 模座毛坯的选择

#### 1.9.2 模座毛坯的热处理

#### 1.9.3 模座零件的加工

### 1.10 标准件的选购

#### 1.10.1 标准件的类型

##### 1. 模架

##### 2. 螺钉

##### 3. 销钉

##### 4. 弹簧

#### 1.10.2 标准件的选取依据

##### 1. 模架的选择

##### 2. 螺钉、销钉的选取

##### 3. 弹簧的选取

### 1.11 模具零件的研磨与抛光

#### 1.11.1 研磨

##### 1. 常用的研具材料及形状

##### 2. 磨料的系列及用途

##### 3. 研磨液

##### 4. 研磨要点

#### 1.11.2 抛光

### 习题121第2章 模具的装配1252.1 简单冲裁模的装配

#### 2.1.1 模具装配前的准备

#### 2.1.2 模具部件的组装

##### 1. 凸、凹模的组装

##### 2. 模架的组装

##### 3. 模柄的组装

##### 4. 弹压卸料部件的组装

#### 2.1.3 模具的总装配

##### 1. 选择装配基准件

##### 2. 确定模具装配顺序

##### 3. 调整冲裁间隙的方法

#### 2.1.4 模具的检验

### 2.2 电极板冲孔模的装配实例

#### 2.2.1 电极板冲孔模装配前的准备

#### 2.2.2 电极板冲孔模部件的组装

#### 过程

##### 1. 模架的组装过程

##### 2. 模柄的组装过程

##### 3. 凸模的组装过程

##### 4. 凹模的组装过程

#### 2.2.3 电极板冲孔模的总装配过程

##### 1. 选择装配基准件

##### 2. 装配顺序与过程

## <<模具装配与维修技术>>

2.2.4电极板冲孔模装配后的检验

2.3其他冲压模具的装配

2.3.1复合冲裁模的装配

2.3.2连续冲裁模的装配

2.4注射模具的装配

2.4.1注射模具装配技术要求

2.4.2注射模具装配工艺要点

2.4.3注射模具的装配实例

习题167第3章 模具的安装调试1693.1模具安装前的准备工作

3.1.1阅读产品图和模具图

3.1.2检查模具质量

3.1.3检查模具安装调试条件

3.1.4检查压力机的技术状态

3.2模具的安装调试过程

3.2.1无导向冲裁模安装调试过程

3.2.2有导向冲裁模安装调试过程

3.2.3弯曲模安装调试过程

3.2.4拉深模安装调试过程

3.2.5校正、整形模安装调试过程

3.3模具试冲时的常见问题及解决措施

3.3.1冲裁模试冲时的常见问题及解决措施

1.凸模、凹模刃口间隙的调整

2.定位装置的调整

3.卸料系统的调整

4.导向系统的调整

5.模具闭合高度的调整

3.3.2弯曲模试冲时的常见问题和调整方法

3.3.3拉深模试冲时的常见问题和调整方法

3.4冲裁模的安装调试实例

3.4.1冲裁模在压力机上的安装

3.4.2简单冲裁模的安装调试过程

3.5注射模具的安装调试

3.5.1注射模具安装调试前的准备工作

1.模具的检查

2.试模材料的准备

3.检查注射机的运转情况

4.各种器具的准备

3.5.2注射模具的安装方法

3.5.3注射模具试模过程与工艺参数的调整

3.5.4注射模具试模缺陷及调整方法

## <<模具装配与维修技术>>

习题195第4章 模具的使用、维护与修理1984.1模具的合理使用

4.1.1冲模在使用时的检查

4.1.2冲模使用过程中的润滑

1.润滑方法及润滑部位

2.润滑剂的选择

4.1.3冲模在成形设备上的正确安装及使用

4.1.4模具使用中的安全措施

1.压力机上的安全措施

2.冲模安全化具体措施

3.采用手工工具送料或取件

4.振动与噪声的安全防护

4.1.5注射模具的使用

1.注射模具的使用方法

2.注射模具的使用注意事项

4.2冲模故障的检修

4.2.1冲模检修的时机与原则

4.2.2冲模检修工作的组织

1.检修人员的配备及职责

2.检修所用设备与工具的配制

4.2.3冲模的故障原因及检修方法

1.冲裁模的故障原因及检修方法

2.弯曲模的检修原因及方法

3.拉深模的检修原因及方法

4.冷挤压模的检修原因及方法

5.多工位连续模的检修原因及方法

6.塑料模的检修原因及方法

4.3模具的修理

4.3.1冲模修理的原因

4.3.2冲模修理的步骤

4.3.3冲模修理的方法

4.3.4冲模主要零件修复要点

1.冲模工作零件的修复

2.定位零件的修复

3.卸料零件的修复

4.导向零件的修复

5.紧固零件的修复

4.3.5模具修理的总结

1.模具修理的基本原则、方法及步骤

2.模具的修配工艺过程

4.4冲模的运输、存放与管理

4.4.1冲模的运输与存放

4.4.2冲模的管理

1.为模具编号

2.建立模具管理账卡并科学使用

<<模具装配与维修技术>>

3.模具的保管

4.易损件的备件管理

5.模具的借出与归还

习题

参考文献



<<模具装配与维修技术>>

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>