

<<模具概论>>

图书基本信息

书名：<<模具概论>>

13位ISBN编号：9787115197788

10位ISBN编号：7115197784

出版时间：2009-5

出版时间：高等职业技术教育研究会、苏伟、姜庆华 人民邮电出版社 (2009-05出版)

作者：苏伟，姜庆华 编

页数：236

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>

## &lt;&lt;模具概论&gt;&gt;

## 前言

职业教育是现代国民教育体系的重要组成部分，在实施科教兴国战略和人才强国战略中具有特殊的重要地位。

党中央、国务院高度重视发展职业教育，提出要全面贯彻党的教育方针，以服务为宗旨，以就业为导向，走产学结合的发展道路，为社会主义现代化建设培养千百万高素质技能型专门人才。

因此，以就业为导向是我国职业教育今后发展的主旋律。

推行“双证制度”是落实职业教育“就业导向”的一个重要措施，教育部《关于全面提高高等职业教育教学质量的若干意见》（教高[2006]16号）中也明确提出，要推行“双证书”制度，强化学生职业能力的培养，使有职业资格证书专业的毕业生取得“双证书”。

但是，由于基于“双证书”的专业解决方案、课程资源匮乏，“双证课程”不能融入教学计划，或者现有的教学计划还不能按照职业能力形成系统化的课程，因此，“双证书”制度的推行遇到了一定的困难。

为配合各高职院校积极实施“双证书”制度工作，推进示范校建设，中国高等职业技术教育研究会和人民邮电出版社在广泛调研的基础上，联合向中国职业技术教育学会申报了职业教育与职业资格证书推进策略与“双证课程”的研究与实践课题（中国职业技术教育学会科研规划项目，立项编号225753）。

此课题拟将职业教育的专业人才培养方案与职业资格认证紧密结合起来，使每个专业课程设置嵌入一个对应的证书，拟为一般高职院校提供一个可以参照的“双证课程”专业人才培养方案。

该课题研究的对象包括数控加工操作、数控设备维修、模具设计与制造、机电一体化技术、汽车制造与装配技术、汽车检测与维修技术等多个专业。

该课题由教育部的权威专家牵头，邀请了中国职教界、人力资源和社会保障部及有关行业的专家，以及全国50多所高职高专机电类专业教学改革领先的学校，一起进行课题研究，目前已召开多次研讨会，将课题涉及的每个专业的人才培养方案按照“专业定位—对应职业资格证书—职业标准解读与工作过程分析—专业核心技能—专业人才培养方案—课程开发方案”的过程开发。

即首先对各专业的工作岗位进行分析和分类，按照相应岗位职业资格证书的要求提取典型工作任务、典型产品或服务，进而分析得出专业核心技能、岗位核心技能，再将这些核心技能进行分解，进而推出各专业的专业核心课程与双证课程，最后开发出各专业的人才培养方案。

## <<模具概论>>

### 内容概要

《模具概论》依据“以工作过程为导向”的职业教育理念，针对模具初学者在学习模具技术过程中的常见问题，深入剖析了模具的成形设备、典型模具的结构，着重介绍了模具设计和制造基础知识、基本要求及模具生产过程管理等内容，对读者系统学习模具相关知识具有启发和指导意义。

《模具概论》适合作为高等职业院校机械类非模具专业“模具基础”课程的教材，也适合作为培训学校的教学用书。

## &lt;&lt;模具概论&gt;&gt;

## 书籍目录

绪论 1第1章 模具的基本概念 81.1 模具的概念及分类 81.1.1 模具的概念及作用 81.1.2 模具的种类及制造特点 91.2 模具标准化及标准件 111.2.1 模具标准化 111.2.2 模具标准件 131.3 常用模具材料及热处理 131.3.1 常用模具材料 131.3.2 模具材料的选用 181.3.3 模具热处理 191.3.4 模具材料的检测 21本章小结 21思考与练习 22第2章 模具的成形设备及工艺基础 232.1 冲压成形设备及工艺 232.1.1 冲压概念及其发展趋势 232.1.2 冲压设备的分类、组成及典型设备工作原理 272.1.3 冲压工艺 362.2 塑料成型设备及工艺 562.2.1 常用塑料模具成型设备 572.2.2 塑料成型工艺 602.2.3 成型零件的工作尺寸计算 652.3 模锻成形设备及工艺 702.3.1 模锻成形设备的分类、组成及工作原理 712.3.2 模锻的工艺 752.4 压铸成形设备及工艺 772.4.1 常用压铸成形设备 782.4.2 压铸的工艺 802.5 粉末冶金成形设备及工艺简介 842.5.1 粉末冶金材料特点 842.5.2 粉末冶金成形过程 852.5.3 粉末冶金制品的种类 862.5.4 粉末冶金成形设备 87本章小结 87思考与练习 88第3章 模具的基本结构及功能 893.1 冷冲模结构 893.1.1 冲裁模结构及特点 913.1.2 弯曲模结构及特点 1033.1.3 拉深模结构及特点 1113.1.4 冷挤压模结构及特点 1133.1.5 成形模结构及特点 1153.2 塑料成型模具结构 1183.2.1 注射模结构及特点 1193.2.2 压缩模结构及特点 1233.2.3 压注模结构及特点 1243.3 压铸模与锻模结构 1263.3.1 压铸模组成 1263.3.2 压铸模结构及特点 1263.3.3 锻模组成 1273.3.4 锻模结构及特点 1283.4 粉末冶金模具结构 1303.4.1 粉末冶金模具组成 1303.4.2 粉末冶金模具结构及特点 130本章小结 133思考与练习 133第4章 模具的制造 1344.1 毛坯的种类及特点 1354.1.1 毛坯的种类及特点 1354.1.2 选择毛坯的原则 1364.2 模具的机械加工 1374.2.1 模架的加工 1374.2.2 凸模的加工 1404.3 模具的特种加工 1424.3.1 电火花加工 1424.3.2 电火花线切割加工 1434.3.3 化学与电化学加工 1454.4 模具的其他加工 1484.4.1 陶瓷型铸造成形 1484.4.2 挤压成形 1494.4.3 超塑成形 1504.4.4 激光加工 1504.4.5 超声波加工 1524.5 快速原型制造 1544.6 模具表面的精饰加工 1614.6.1 研磨与抛光 1614.6.2 照相腐蚀 166本章小结 168思考与练习 168第5章 模具设计及制造的基本要求 1695.1 模具的精度 1695.1.1 模具的精度要求 1705.1.2 影响模具精度的因素 1705.1.3 模具的精度检测 1715.2 模具的寿命 1725.2.1 模具寿命的基本概念 1725.2.2 影响模具寿命的因素 1735.2.3 提高模具寿命的途径 1755.3 模具的成本与安全 1775.3.1 模具成本的概念 1775.3.2 降低模具成本的方法 1785.3.3 模具设计和制造过程中出现的安全问题 1795.3.4 提高模具安全的方法 1795.4 模具的维护与修理 1815.4.1 模具的维护与保养 1815.4.2 模具维修常用设备工具与修配工艺过程 1825.4.3 各类冲模的常见故障及修理方法 1845.4.4 锻模的常见故障及修理方法 188本章小结 188思考与练习 189第6章 典型模具零件的加工工艺 1906.1 典型冷冲模零件的加工工艺 1906.1.1 技术要求 1906.1.2 凸模的机械加工工艺过程 1916.1.3 凹模的机械加工工艺过程 1936.2 典型塑料模零件的加工工艺 1936.2.1 圆柱型芯的机械加工工艺过程 1936.2.2 圆筒型芯的机械加工工艺过程 1946.2.3 齿轮型腔的机械加工工艺过程 196本章小结 197思考与练习 197第7章 模具的装配与调整 1987.1 模具的装配方法及装配工艺过程 1987.1.1 模具的装配方法 1997.1.2 装配工艺过程 2017.2 冷冲模的装配与调整 2027.2.1 冷冲模装配技术要求 2027.2.2 各类冲模装配特点 2037.2.3 单工序冲裁模的装配 2047.2.4 试模 2077.2.5 凸、凹模间隙调整方法 2077.3 塑料模的装配与调整 2087.3.1 塑料模装配技术要求 2087.3.2 各类塑料模装配特点 2097.3.3 塑料模的装配 2117.3.4 试模 212本章小结 214思考与练习 214第8章 模具生产过程中的管理 2158.1 模具生产过程中经营管理的主要内容 2158.2 模具制造中的生产和技术管理 2168.2.1 生产计划管理 2168.2.2 生产调度工作 2178.2.3 生产定额的制定 2188.3 模具制造中的技术管理 2218.3.1 技术管理内容 2218.3.2 模具加工工艺规程的编制 2218.3.3 工艺文件的编写与应用 2248.3.4 模具生产技术文件的发放与管理 2248.4 模具生产过程中的质量管理 2258.4.1 技术检验内容 2258.4.2 模具生产过程中质量控制方法 2258.4.3 模具的检查与验收 2268.5 模具的管理 2278.5.1 模具的标准化 2278.5.2 模具的管理方法 2288.5.3 模具的入库与发放 2298.5.4 模具的保管方法 2298.5.5 模具报废及易损件的管理办法 2308.5.6 模具对使用现场的要求 230本章小结 230思考与练习 231附录 232附表A 热固性塑料的性能与应用 232附表B 热塑性塑料的性能与应用 233参考文献 235

## &lt;&lt;模具概论&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：第3章 模具的基本结构及功能模具是采用成形方法大批量生产各种同形制品零件（简称制件）的工具。

模具结构的合理性和先进性，对零件的质量与精度、加工的生产率与经济效益、模具的使用寿命与操作安全等都有较大的影响。

模具的种类很多，根据成形加工的工艺性质和使用对象的不同，可分为冷冲模、锻模、压铸模、粉末冶金模、塑料模、陶瓷模、玻璃模、橡胶模及铸造金属模等。

本章主要介绍生产中应用广泛的冷冲模、塑料模和压铸模的基本结构及功能。

3.1 冷冲模结构1. 冷冲模的结构类型冷冲模的结构类型很多，一般可按下列不同特征分类。

- (1) 按工序性质分类，可分为落料模、冲孔模、切断模、切口模、切边模等。
- (2) 按工序组合程度分类，可分为单工序模、级进模、复合模等。
- (3) 按模具导向方式分类，可分为开式模、导板模、导柱模等。
- (4) 按模具专业化程度分类，可分为通用模、专用模、自动模、组合模、简易模等。
- (5) 按模具工作零件所用材料分类，可分为钢质冲模、硬质合金冲模、锌基合金冲模、橡胶冲模和钢带冲模等。
- (6) 按模具结构尺寸分类，可分为大型冲模和中小型冲模等。

## <<模具概论>>

### 编辑推荐

《模具概论》贴近模具生产一线介绍模具技术特点，强调模具基本理念。

<<模具概论>>

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>