

<<模具试模与维修>>

图书基本信息

书名：<<模具试模与维修>>

13位ISBN编号：9787122057068

10位ISBN编号：7122057062

出版时间：2010-1

出版时间：化学工业出版社

作者：付宏生 编

页数：164

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>

<<模具试模与维修>>

内容概要

本教材是为了适应职业教育发展和教学改革的需要，遵循工学结合的教学理念，吸取当前模具专业教学改革研究和实践的成功经验，并融合模具企业的实际生产过程编写而成。

书中以四个学习情境为主要内容分别讲解了模具装配、模具试模、)中压件和塑料制件常见缺陷及模具维修等内容，每个情境由若干个来自实际生产、相互关联而又相对独立的典型工作任务组成，任务有梯次，由简到繁、由易到难、循序渐进、深入浅出、承前启后，驱动读者动脑解决实际问题。

《模具试模与维修》可供高职高专院校模具专业及机械类专业师生使用，也可供成人教育机械类专业师生使用或参考。

<<模具试模与维修>>

书籍目录

学习情境1 模具装配 任务1.1冲压模具 能力目标【任务描述】【任务分析】【知识准备】1.冲压模具结构【任务实施】2.冲压模具的装配要求3.冲压模具的装配实例【知识拓展】任务1.2塑料注射成型模具装配 能力目标【任务描述】【任务分析】【知识准备】1.塑料注射成型模具结构【任务实施】2.塑料注射成型模具的装配要求3.塑料注射成型模具的装配过程 学习小结 自我评估与评价标准 课业任务 学习情境2 模具试模 任务2.1冲压模具的试模 能力目标【任务描述】【任务分析】【知识准备】1.冲压模具的试模原则2.冲压模具的试模成形工艺的制定3.成形设备的调整4.冲压模具的试模内容【任务实施】冲压模具的安装与试模过程 任务2.2塑料注射成型模具的试模 能力目标【任务描述】【任务分析】【知识准备】1.塑料注射成型模具的试模原则2.塑料注射成型模具的试模成型工艺参数的制定3.塑料注射成型机的调整【任务实施】4.塑料注射成型模具的试模内容5.塑料注射成型模具的安装与试模过程 学习小结 自我评估与评价标准 课业任务 学习情境3 冲裁件常见缺陷及模具维修 任务3.1冲裁件生产中常见的缺陷及模具维修【任务描述】【任务分析】【知识准备】【任务实施】1.由发热引发的故障2.剪切断面形状不良3.冲裁件形状不良4.废料堵塞5.废料上移 任务3.2弯曲件生产中常见的缺陷及模具维修【任务描述】【任务分析】【知识准备】【任务实施】1.弯曲裂纹2.翘曲3.回弹4.冲撞缺陷5.形状不良、精度差 任务3.3拉深件生产中常见的缺陷及模具维修【任务描述】【任务分析】【知识准备】【任务实施】1.深拉深破裂现象2.胀形破裂现象3.凸缘延伸裂纹4.纵弯曲折皱现象5.壁厚折皱6.表面精度不良7.表面形状不良 学习小结 自我评估与评价标准 课业任务 学习情境4 塑件常见缺陷及模具维修 任务4.1塑件常见缺陷的分析 能力目标【任务描述】【任务分析】【知识准备】【任务实施】1.模具结构图及塑件图分析2.简单塑料注射模具试模3.模具调试4.工艺的调整5.注射成型制品的质量分析6.塑件常见缺陷与改正措施7.塑料注射模具的调试综合训练8.复杂塑料注射模具的调试 任务4.2塑料模维修几个方面的因素 能力目标【任务描述】【任务分析】【知识准备】【任务实施】1.模具维修工作与设计关系2.举例 任务4.3塑件常见质量问题及塑料注射成型模具维修【任务描述】【任务分析】【知识准备】【任务实施】1.塑件常见质量问题2.塑料注射成型模具维修 任务4.4塑料注射成型模具试模后模具的验收项目【任务描述】【任务分析】【知识准备】【任务实施】 学习小结 自我评估与评价标准 课业任务 参考文献

<<模具试模与维修>>

章节摘录

b.有导柱、导套导向的冲孔模或落料模。

如果冲模的结构要求凹模安装在下模座上，则一般先安装下模，然后依据下模配装上模。

具体装配顺序按下列步骤进行。

1将凹模放在下模座上，找正位置后，将下模座按凹模孔划出漏料孔的位置及大小，同时划出螺孔位置，加工漏料孔及螺钉过孔。

2将凹模紧固在下模座上（固定后基本上不再变动了）。

3将已装有凸模的凸模固定板用等高垫块垫起，使上模的导套和凸模刃口部位分别进入相应的导柱和凹模孔内。

4用螺丝夹板初步将上模部分的凸模固定板、垫板、上模座夹住，成为一体。

5调整凸、凹模间隙，使其均匀。

对于中小型模具，一般将冲模倒置，视凸模是否进入凹模，并用透光法观察间隙并调整均匀。

当间隙初步调整均匀后，将螺丝夹板进一步夹紧。

6开启上模部分，以固定板螺孔为准，在上模座上复印出螺钉孔位置。

7松开螺丝夹板，取下凸模固定板，在上模座上加工螺钉过孔（包括螺钉头沉孔）。

8将装有凸模的固定板用等高垫块垫起。

9用螺钉将凸模固定板组合，垫板与上模座固定在一起，但不要拧太紧。

10将上模导套与下模导柱轻轻配合，凸模进入凹模，再次重复调整间隙使其均匀，可以用简便的透光法和切纸法进行。

11试冲并检查冲件尺寸和毛刺情况，如有缺陷进一步调整。

12装入销钉和其他辅助件。

c.有导柱的复合模。

应选凸凹模为装配基准，对倒装式复合模先装下模再装上模。

工艺说明如下所述。

1按模具结构要求，将凸凹模与凸凹模固定板组件固定在下模座上，其中心位置符合图纸要求。

2将冲孔凸模与凸模固定板组件、落料凹模等，借助凸凹模找正装于上模座上，并初步调整间隙均匀，在上模座上复印出螺钉孔位置。

3加工上模座上螺钉过孔并用螺钉将上模部分连接在一起（勿太紧），再次调整上下模之间间隙，使其均匀。

4进一步紧固螺钉，并进行试冲，样件合格后可以装入销钉。

d.小间隙的冲模。

凸、凹模刃口的单边间隙小于0.02mm的冲裁模，多数用于冲裁薄的铝、镍、铜、铁及其合金料或纸、布、塑料等非金属材料。

它对钳工的装配要求较高。

关键是上、下模对刃口要求十分准，稍有误差，轻者引起制件局部毛刺过大；重者啃刃口，损坏模具。

装配时，为了对准刃口，开始可利用凸、凹模小间隙这个特点，将凸模垂直插入凹模孔内，进行初装、初调。

然后可在凸模或凹模的有效刃口的垂直面上涂一层显示剂（红丹粉），通过合模、开启，反复数次，观察被复印的凹模或凸模刃口垂直面上显示剂占有量是否均匀，从中可以知道间隙的均匀度，并结合透光法作精调。

当全部零件装配完毕后，可应用冲纸法进一步检验刃口间间隙是否合格。

小间隙冲模在装配时，更要注意轻装、轻调、精心细致。

.....

<<模具试模与维修>>

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>