第一图书网, tushu007.com

<<复杂模具安装调试与维修>>

图书基本信息

书名：<<复杂模具安装调试与维修>>

13位ISBN编号：9787504565983

10位ISBN编号：7504565989

出版时间：2007-12

出版时间：中国劳动

作者：本社

页数：153

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

前言

为贯彻落实《中共中央办公厅国务院办公厅关于进一步加强高技能人才工作的意见》（中办发［2006］15号）和《高技能人才培养体系建设“十一五”规划纲要（2006—2010年）》（劳社部发［2007］10号），满足技师学院的教学要求，劳动和社会保障部教材办公室组织一批学术水平高、教学经验丰富、实践能力强的双师型教师与行业、企业一线专家，在充分调研的基础上，共同研究、开发技师学院数控技术、模具设计与制造、电气自动化专业课程，并编写了23门主干课程的教材。

在教材的编写过程中，我们努力做到以下几点：

1?从企业生产实际中选取针对性强的课题，在对课题进行统筹安排的前提下，采用任务驱动编写思路组织课题训练内容与相关知识，模拟展现企业的生产过程。

2?分别参照国家职业标准数控车工（技师）、数控铣工（技师）、加工中心操作工（技师）、维修电工（技师）、二级模具设计师的要求，确定相关教材内容的广度和深度，便于鉴定考核工作的顺利开展。

3?根据企业、行业发展需要，较多编入新技术、新工艺、新设备、新材料的内容，以适应现代行业、企业发展的需要，保证教材的先进性。

4?采用以图代文的表现形式，精彩展现教材内容，降低学生的学习难度，激发学习兴趣。

在上述教材的编写过程中，得到有关省市教育部门、劳动和社会保障部门、技师学院、高职院校以及相关行业、企业的大力支持，教材的诸位主编、参编、主审等做了大量的工作，在此我们表示衷心的感谢！

同时，恳切希望广大读者对教材提出宝贵的意见和建议，以便修订时加以完善。

<<复杂模具安装调试与维修>>

内容概要

《复杂模具安装调试与维修》为国家级职业教育规划教材，由劳动保障部培训就业司推荐。
《金蓝领技师教育培训教材·复杂模具安装调试与维修》根据全国技师学院教学实际，由劳动和社会保障部教材办公室组织编写。
《金蓝领技师教育培训教材·复杂模具安装调试与维修》主要内容包括冲裁模的安装调试与维修、弯曲模的安装调试与维修、拉深模的安装调试与维修、级进模的安装调试与维修、精冲模的安装调试与维修、大型覆盖件模的安装调试与维修、热塑性塑料注射模的安装调试与维修、压铸模的安装调试与维修。
《金蓝领技师教育培训教材·复杂模具安装调试与维修》由金勤明主编，俞弘伯、陈安琪参编，欧阳永红主审。

第一图书网, tushu007.com

<<复杂模具安装调试与维修>>

书籍目录

单元一 冲压模具的安装调试与维修模块一 冲裁复合模的安装调试与维修3任务1 多刃口复合模的安装调试与维修3任务2 落料、冲孔、翻边成形复合模的安装调试与维修12模块二 弯曲模的安装调试与维修24任务 弯曲模的安装调试与维修24模块三 拉深模的安装调试与维修37任务1 盒盖二次拉深模的安装调试与维修37任务2 异形件拉深模的安装调试与维修45模块四 级进模的安装调试与维修54任务1 定、转子自动叠片级进模的安装调试与维修54任务2 电位器接线片级进模的安装调试与维修69模块五 精冲模的安装调试与维修82任务 精冲模的安装调试与维修82模块六 大型覆盖件模的安装调试与维修91任务 大型覆盖件模的安装调试与维修91单元二 型腔模的安装调试与维修模块一 热塑性塑料注射模的安装调试与维修105任务1 螺纹盖注射模的安装调试与维修105参考文献154

章节摘录

（2）模具的维护　　在日常的使用和维护中，因模具刃口不锋利及故障需拆卸模具时，需要附带卸模前冲裁的条料。
打开模具后，仔细、认真地检查模具工作表面是否有不良情况，并对照条料带，检查模具状况，如有问题应确认故障原因，找出问题所在，再对模具表面进行清理。
清理时，应先取出模具型腔内的料屑，再进行拆模。
拆模时，用力一定要均匀，注意将拆下的附件应摆放整齐，必要时做上记号，便于后续模具的安装。
　　模具的刃磨。
模具工作一段时间后（一般在冲裁150万次以上），模具刃口的锋利程度下降，冲片毛刺增大，这时就要对模具进行刃磨。
刃磨上模时，使模具上模刃口露出卸料板5mm左右。
磨削凸、凹模时，应注意使吃刀量和进给量小些，注意时刻观察模具刃口的锋利程度，刃磨量应以磨损部分已全部去除、开出新的刃口为准。
　　凸、凹模的维护。
当模具出现较大的崩刃或模具凸模折断时，就要更换模具的凸、凹模。
更换折断凸模时，应先判断和检查折断的原因，同时检查凹模是否发生刃口崩刃，刃口是否需要刃磨。
拆卸凸、、凹模时，应留意模具原有的状况，以利于后续模具安装时方便复原。
更换凸模、凹模备件，换用新凸模或凹模时，遇备件带有凸缘时要注意凸缘根部清角部位的修整，必要时需修出适当的圆弧，以使配合间隙合理。
组装凸、凹模时，应将其水平端着并放人固定板中，再将平整的垫块置于凸、凹模上，用铜棒将其轻轻敲到位。
当装入出现倾斜时，不可强制敲人，可在模芯底角部倒出一导入角，使其易于导人。
凸、凹模块装完毕，应对照条料带作必要的检查，看各部位是否有装错或装反的，特别应检查凹模有无装倒现象发生，确认无误后再装卸料装置。
注意检查凸模通过卸料装置是否顺畅及导向精度是否满足要求。

第一图书网, tushu007.com

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