

<<模具设计师>>

图书基本信息

书名：<<模具设计师>>

13位ISBN编号：9787504571656

10位ISBN编号：7504571652

出版时间：2008-7

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：中国就业培训技术指导中心 编

页数：270

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;模具设计师&gt;&gt;

## 前言

为推动模具设计师职业培训和职业技能鉴定工作的开展，在模具设计师从业人员中推行国家职业资格证书制度，中国就业培训技术指导中心在完成《国家职业标准·模具设计师》（试行）（以下简称《标准》）制定工作的基础上，组织参加《标准》编写和审定的专家及其他有关专家，编写了模具设计师国家职业资格培训系列教程。

模具设计师国家职业资格培训系列教程紧贴《标准》要求，内容上体现“以职业活动为导向、以职业能力为核心”的指导思想，突出职业资格培训特色；结构上针对模具设计师职业活动领域，按照职业功能模块分级别编写。

模具设计师国家职业资格培训系列教程共包括《模具设计师（基础知识）》《模具设计师（注塑模）（国家职业资格三级）》《模具设计师（注塑模）（国家职业资格二级）》《模具设计师（注塑模）（国家职业资格一级）》《模具设计师（冷冲模）（国家职业资格三级）》《模具设计师（冷冲模）（国家职业资格二级）》《模具设计师（冷冲模）（国家职业资格一级）》7本。

《模具设计师（基础知识）》内容涵盖《标准》的“基本要求”，是各级别模具设计师均需掌握的基础知识；其他各级别教程的章对应于《标准》的“职业功能”，节对应于《标准》的“工作内容”，节中阐述的内容对应于《标准》的“能力要求”和“相关知识”。

本书是模具设计师国家职业资格培训系列教程中的一本，适用于对三级模具设计师（注塑模）的职业资格培训，是国家职业技能鉴定推荐辅导用书，也是三级模具设计师（注塑模）职业技能鉴定国家题库命题的直接依据。

## <<模具设计师>>

### 内容概要

本书由中国就业培训技术指导中心按照标准、教材、题库相衔接的原则组织编写，是国家职业技能鉴定推荐辅导用书。

书中内容根据《国家职业标准·模具设计师》（试行）要求编写，是三级模具设计师（注塑模）职业技能鉴定国家题库命题的直接依据。

本书介绍了三级模具设计师（注塑模）应掌握的能力要求和相关知识，涉及注塑模具设计准备、注塑模具初步设计、注塑模具零部件设计、注塑模具总体设计和注塑模具调试与验收等内容。

## &lt;&lt;模具设计师&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 注塑模具设计准备 第1节 技术资料收集与分析 学习单元1 三维模型与二维图 学习单元2 成型特性与成型设备 第2节 工艺方案确定 学习单元1 注塑件材料及成型 学习单元2 注塑件的型腔位置及布局方案 思考题第2章 注塑模具初步设计 第1节 工艺计算 学习单元1 简单注塑件的工艺计算 学习单元2 注塑成型设备选用 第2节 结构布局设计 学习单元1 分型面设计 学习单元2 浇注系统设计 学习单元3 直通式注塑模的冷却系统设计 学习单元4 推杆机构设计 思考题第3章 注塑模具零部件设计 第1节 注塑模具标准件选用与建立 学习单元1 选用注塑模具标准件 学习单元2 建立注塑模具标准件 第2节 注塑模具非标准件建立 学习单元1 设计注塑模具非标准件 学习单元2 注塑模具非标准件的结构分析 学习单元3 热塑性塑料模具非标准件的加工工艺 思考题第4章 注塑模具总体设计 第1节 标准注塑模架选用与校核 学习单元1 选定标准注塑模架 学习单元2 注塑模的装配 第2节 创建模具总装配三维模型 学习单元1 模具总装配三维建模 学习单元2 模具装配的静态干涉检查 第3节 生成模具总装配二维图 思考题第5章 注塑模具调试与验收 第1节 注塑模具调试 学习单元1 试模材料检查及模具装配检查 学习单元2 试件质量检查 第2节 注塑模具验收 学习单元1 试模过程记录 学习单元2 试模过程修整 思考题

## &lt;&lt;模具设计师&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：操作步骤步骤1 塑件的工艺性分析（1）塑件的原材料分析塑件的材料采用ABS，属热塑性塑料。

从使用性能上看，该塑料刚度好，耐水、耐热性强，其介电性能与温度和频率无关，是理想的绝缘材料；从成型性能上看，该塑料吸水性小，熔体的流动性较好，成型容易，但收缩率大。

另外，该塑料成型时易产生缩孔、凹痕、变形等缺陷。

成型温度低时，方向性明显，凝固速度较快，易产生内应力。

因此，在成型时应注意控制成型温度，浇注系统应较缓慢散热，冷却速度不宜过快。

（2）塑件结构工艺性分析塑件外形为方形壳类零件，腔体深8 mm，壁厚均匀为2 mm，总体尺寸适中，塑件成型性能良好；塑件上有一六边形凸台，要求成型后轮廓清晰，成型它的模具部分要用线切割，保证六边的尖角；塑件的两边各有一个对称的凸起标记，高0.2 mm，同样要求轮廓清晰，成型它的模具部分可用电火花成型加工，相应地要设计出电火花成型加工的电极。

（3）塑件的尺寸精度分析此塑件上有三个尺寸有精度要求，分别是 $76+0.34$  mm、 $50+8$  mm、 $20-0.18$  mm，均为MT2级塑料件精度，属于中等偏高级的精度等级，在模具设计和制造过程中要严格保证这三个尺寸精度的要求。

其余尺寸均无特殊要求，可按MT5级塑料件精度公差值保证。

（4）塑件表面质量分析塑件是仪表外壳，要求外表美观、无斑点、无熔接痕，表面粗糙度可取 $R1.6$   $\mu$  m，而塑件内部没有较高的粗糙度要求。

综上分析可以看出，注塑时在工艺参数控制较好的情况下，零件的成型要求可以得到保证。

<<模具设计师>>

编辑推荐

《模具设计师(注塑模)(国家职业资格3级)》由中国劳动社会保障出版社出版。

<<模具设计师>>

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>