第一图书网, tushu007.com

<<图解模具工入门>>

图书基本信息

书名：<<图解模具工入门>>

13位ISBN编号：9787508385075

10位ISBN编号：7508385071

出版时间：2009-7

出版时间：中国电力

作者：胡家富//李立均//尤根华

页数：457

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

模具成型加工是一种十分重要的加工方法，涉及的行业比较广。
模具工以钳工作业为基础，涉及各种机械加工和特种加工，模具工的培育比一般技术工人的培育要困难得多，原因是模具的种类繁多、结构多样；成型加工涉及各种行业的产品；模具加工与一般的机械零件相比图样比较复杂，涉及的加工方法比较多。

本书编写以初级模具工的知识和技能为依据，把模具工基础知识和基本技能融为一体，用大量的加工实例，详尽细致的作业步骤，简明扼要的重点阐述，通俗易懂的表达方式，直观清晰的文中插图，图文并茂、图表并用，把初级模具工入门的途径展示在读者的面前，引导读者由浅入深，循序渐进，逐步掌握模具工初级基本知识和操作技能。
通过本书，自学者能较快地学会模具图样识读，了解模具的结构和特点，领会模具使用、装配和调试的步骤，掌握模具工作业的基本知识和技能。

本书以常见的冲模、塑料模、锻模等为重点，兼顾精密铸造压铸模和粉末冶金压模等常见模具，因此具有知识和技能覆盖面广、内容丰富、精练实用的特点，符合初级模具工的基本岗位要求，可作为初级模具工培训和自学用书，也可作为与模具加工或模具成型加工相关初级工人自学或培训使用。

本书由胡家富主编，尤根华、李立均参加编写，限于编者的水平，书中难免有疏漏不妥之处，敬请批评指正。

内容概要

《图解模具工入门》通过大量的图表、实例，介绍了模具（冲模、塑料模、压铸模、锻模和粉末冶金压模）的结构、装配和调试方法等模具工入门的知识和技能，主要内容包括：模具的基础知识，模具材料和热处理方法，模具零件的加工方法，模具检验、装配和调试基础、装配实例，模具的使用与维修。
《图解模具工入门》图文并茂，通俗易懂，为初学模具加工和装配调试的工人提供了人门的途径。
《图解模具工入门》可供初级模具工人培训使用，既适用于初级模具工岗位工人的自学，也适用于与模具加工相关的技术工人的培训和自学，以及与模具成型加工相关的初级工人、农民工的技术培训和自学。

书籍目录

前言第一章 模具基本知识第一节 模具成型工作特点一、冲压成型二、模塑成型三、压铸成型四、模锻成型五、粉末冶金成型特点第二节 模具分类及其结构特点一、冲模二、塑料模三、压铸模四、锻模五、粉末冶金模六、特种模具和简易模具第三节 模具制造基本知识一、模具的基本组成二、模具的工作条件和技术要求三、模具工作部分的加工工艺四、模具制造的基本工艺过程五、模具制造的常用设备六、典型模具的制造特点和方法第二章 模具材料与热处理第一节 模具材料的要求及其选用一、模具材料的性能要求二、模具材料的选用第二节 模具材料的热处理一、模具常用热处理工序、规范和要求．二、模具表面强化处理三、模具热处理的常用设备四、模具热处理和表面处理的质量检验与质量改进措施第三章 模具零件的加工方法第一节 麒具零件的坯件制造一、模具毛坯的种类、选择及其技术要求二、模具铸件、锻件毛坯制造第二节 模具零件的钳工加工一、划线二、钻、扩、锪、铰孔加工三、攻螺纹四、锯削五、锉削六、研磨和抛光七、压印加工第三节 模具零件的机械加工一、车削加工二、刨削加工三、铣削加工四、磨削加工第四节 模具零件的常用特种加工一、电火花加工二、电火花线切割加工三、电解成型加工第四章 模具检验、装配与调试第一节 模具零件检验常识一、常用检验量具、量仪、设备和辅具及其使用方法二、常用检测方法与零件检测实例三、模具样板的形式和使用方法第二节 模具检验一、模具零件精度检验二、模具型腔精度检验第三节 模具装配与调试一、模具装配基本知识二、模架装配与检验三、冷冲模装配与调试四、塑料模装配与调试五、压铸模的装配与调试六、粉末冶金模的装配与调试七、锻模装配与调试第四节 模具装配实例一、冲孔模装配二、落料拉深复合模装配三、塑料封装模安装调试第五章 模具的使用与维修第一节 模具使用与维护一、模具使用安全技术二、冲模的使用与维护三、塑料模的使用和注意事项四、锻模的使用和注意事项第二节 模具修理一、模具失效的形式与模具使用寿命二、模具维修参考文献

章节摘录

5）挂轮箱。
将主轴箱主轴的回转运动传给进给箱。
箱内交换齿轮根据进给箱上铭牌的说明可以调换。
6）方刀架。
用来安装车刀，小刀架上可以安装四把车刀，回转四个位置。
7）纵滑板。
它安装在床身上，并与滑板箱连接在一起，随纵滑板移动使车刀作纵向进给。
纵滑板上有横滑板和斜滑板，横滑板使车刀作横向进给，斜滑板上有小刀架，用来使车刀作小距离进给。
8）尾座。
用来支持较长的工件进行车削加工，它还可以安装如麻花钻、铰刀等切削工具。
9）床身。
用来支持车床上的各个部件，如主轴箱、进给箱、滑板箱、滑板和尾座等都安装在床身上。
10）丝杠。
车削螺纹时，用它来传递运动，使车刀作纵向移动。
11）光杠。
车外圆、内孔和端面时，用它来传递运动，使车刀作纵向或横向运动。
12）操纵杆。
通过进给箱右侧或滑板箱右侧的操纵手柄，可使主轴箱主轴正转、反转或停转。
13）盛液盘。
用来盛切屑或使用以后的回流切削液。
14）中心架。
车削细长轴时，用来支持工件以增加刚性，减少振动。
15）照明灯。
随滑板作纵向移动，用于加工时照明。
16）切削液输送系统。
存放、输送和回流切削液，并对需要加注切削液的工件冲注切削液。
（2）铣床主要用于加工模具的外形平面、沟槽和较简单的型面等。
常用的是升降台铣床，如图1-40所示是立式升降台铣床，图1-41所示是卧式升降台铣床。
由图1-40和图1-41可见，升降台铣床一般由机床电器、床身、变速操纵、主轴及传动、冷却、工作台、升降台和进给变速八个部分组成，各部分的主要功能和作用如下：
1）机床电器部分。
主要作用是控制机床总电源的接通和断开，控制机床主轴的正、反转向和停止，控制冷却泵的接通和断开。

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