

<<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>

## <<图解模具工入门>>

### 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。

## <<图解模具工入门>>

### 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入门的途径。

《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。

## &lt;&lt;图解模具工入门&gt;&gt;

## 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 模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、铰、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 with 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

## &lt;&lt;图解模具工入门&gt;&gt;

## 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。  
纵滑板上有关滑板和斜滑板，横滑板使车刀作横向进给，斜滑板上有关刀架，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。

<<图解模具工入门>>

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>