

<<模具钳工工艺与技能训练>>

图书基本信息

书名：<<模具钳工工艺与技能训练>>

13位ISBN编号：9787040291063

10位ISBN编号：7040291061

出版时间：2010-6

出版时间：高等教育出版社

作者：柳燕君，孟献军 著

页数：195

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>

<<模具钳工工艺与技能训练>>

前言

模具是机械工业的重要工艺装备，模具工业是国民经济的基础工业。因为模具决定着产品的质量、效益和新产品开发的能力，所以模具生产的技术水平已成为衡量一个国家产品制造水平高低的重要标志。

目前，随着模具制造技术的不断发展，虽然使用了先进的设备和更加合理的加工工艺，但模具的加工仍然离不开模具钳工。

因此，模具钳工是模具设计和制造专业学习的基础，对于模具的制造有着非常重要的意义。

本书以培养学生从事模具钳工操作技能为目标，重点介绍模具钳工常用量具的使用方法、划线方法以及铣削、锯削、锉削、钻削、螺纹加工、刮削、研磨、模具成形零件的加工和典型模具的制作等内容，以供中等职业院校学生在专业教师的指导下进行加工练习。

本书主要特色如下： 第一，定位准确，目标明确。

充分体现“以就业为导向，以能力为本位，以学生为宗旨”的精神，把中等职业学校的特点和行业的需求有机地结合起来，为学生的上岗就业奠定坚实的基础。

第二，理念先进，模式科学。

借鉴了德国等国家的先进职业教育理念，汲取了普通基础教育新课程改革的精髓，改革了传统教材的编写方法，从实例出发，采用项目教学的编写模式，讲述学生上岗就业需要的知识与技能，以适应现代企业生产实际的需要。

第三，语言通俗，图文并茂。

在教材的编写过程中力求语言简洁、图文并茂、直观易懂，以期老师用得顺手，学生看得明白。

第四，整体性强，衔接性好。

中等职业学校的教学需要全程设计、整体优化，各教材浑然一体、互相衔接才能够满足师生教与学的需要。

因此，在充分考虑各教材在系列教材中的地位与作用以及它们之间内在联系的基础上，本书克服了很多教材之间知识点简单重复及某些内容被遗漏的问题。

第五，注重实训，可操作性强。

模具类专业学生的就业方向是一线的技术工人。

本套教材充分体现了会操作的编写思想，力求以实训带理论、理论与实训一体化，在操作的过程中掌握知识与技能。

<<模具钳工工艺与技能训练>>

内容概要

《模具钳工工艺与技能训练》是为中等职业学校培养模具钳工技能人才而开发的专业课教材，是参照《工具钳工》国家职业技能标准和行业职业技能鉴定规范对模具钳工的考核内容编写的。

《模具钳工工艺与技能训练》以培养学生从事模具钳工操作技能为目标，重点介绍模具钳工常用量具的使用方法、划线方法以及錾削、锯削、锉削、钻削、螺纹加工、刮削、研磨、模具成形零件的加工和典型模具的制作等内容。

《模具钳工工艺与技能训练》可作为中等职业学校模具设计与制造专业、机械制造专业及其他相关专业的教学用书，也可作为有关行业岗位培训及职业技能鉴定培训教材。

<<模具钳工工艺与技能训练>>

书籍目录

单元一 模具钳工常用量具认识实训课题一 游标卡尺、千分尺认识实训课题二 万能角度尺、塞尺认识实训课题三 内径百分表认识实训单元二 划线实训课题一 划线工具认识实训课题二 平面划线实训课题三 立体划线实训单元三 模具钳工基础实训课题一 錾削认识实训课题二 锯削认识实训课题三 锉削认识实训课题四 钻削认识实训课题五 螺纹加工认识实训课题六 刮削认识实训课题七 研磨认识实训单元四 模具成形零件加工技能实训课题一 样板的制作课题二 简单形状冲孔凸、凹模锉配实训课题三 简单形状落料凸、凹模锉配实训课题四 冲裁凸凹模零件加工实训课题五 级进冲裁凹模零件加工实训课题六 塑料模具型芯零件加工实训课题七 塑料模具型腔零件加工实训单元五 模具制造技能实训课题一 落料模具制造技能实训课题二 塑料注射模具制造技能实训课题三 曲柄弯曲模具制造技能实训参考文献

<<模具钳工工艺与技能训练>>

章节摘录

该零件的外形表面尺寸为104 mm × 40 mm × 50 mm，成形表面是外形轮廓和两个圆孔，结构表面是用于紧固的两个M8的螺纹孔。

凸凹模的外成形表面分别由R14 mm，40 mm、R5 mm的五个圆弧面和五个平面组成，整体形状比较复杂。

该零件是直通式的，外成形表面的精加工可以采用电火花线切割、成形磨削和连续轨迹坐标磨削的方法。

该零件的底面还有两个M8的螺纹孔，可供成形磨削夹紧固定用。

凸凹模零件的两个内成形表面为圆锥形，带有15°的斜度，在热处理前可以用非标准锥度铰刀铰削，在热处理后进行研磨，保证冲裁间隙。

因此，应该进行二级工具锥度铰刀的设计和制造。

如果有切割斜度的线切割机床，两内孔可以在线切割机床上加工。

凸凹模零件材料为Cr6WV高强度微变形冷冲压模具钢，热处理硬度为58~62HRC。

Cr6WV材料易于锻造，共晶碳化物数量少，有良好的切削加工性能，而且淬火后变形比较均匀，几乎不受锻件质量的影响。

它的淬透性和Cr12钢相近；耐磨性、淬火变形均匀性不如Cr12MoV钢。

零件毛坯形式应为锻件。

<<模具钳工工艺与技能训练>>

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>