

<<机械工人识图系列>>

图书基本信息

书名：<<机械工人识图系列>>

13位ISBN编号：9787122149961

10位ISBN编号：712214996X

出版时间：2013-1

出版时间：李名望 化学工业出版社 (2013-01出版)

作者：李名望 编

页数：169

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>

## <<机械工人识图系列>>

### 内容概要

《机械工人识图系列：模具工识图》从实用的角度出发，以识图为主线，密切结合机械设计、模具制造，力求以最短的篇幅、最精练的语言，由浅入深地讲述机械制图的相关知识和阅读图样的方法，主要包括机械制图基本知识，冲压模具常用零件，模具零件图和装配图的识读等。

本书内容通俗易懂，图文并茂，实用性强，可为提高模具工识图能力提供帮助。

《机械工人识图系列：模具工识图》适宜各级模具工和相关技术人员参考。

## &lt;&lt;机械工人识图系列&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章概述 1.1图样及机械制图 1.1.1图样 1.1.2机械制图 1.2模具及模具类型 1.2.1模具 1.2.2模具类型 1.3模具制造技术 1.3.1模具制造 1.3.2模具制造技术及其应用 第2章机械识图基础 2.1机械识图常识 2.1.1图样的形式 2.1.2图样的基本规定 2.1.3图面布置 2.2组合体识读 2.2.1组合体 2.2.2相贯线 2.2.3过渡线 2.2.4组合体读图 第3章图样识读 3.1零件的表达方法 3.1.1零件外形的表达方法 3.1.2零件内形的表达方法 3.1.3其他常用表达方法 3.2识读图样画法 3.2.1识读图样的思维基础 3.2.2识读图样的方法和步骤 3.3第三角画法图样识读 3.3.1第三角投影原理 3.3.2第三角视图画法 3.3.3第三角视图识读 第4章模具常用零件 4.1冲压模具常用零件 4.1.1冲压模具结构 4.1.2冲压模具零件分类 4.1.3冲压模具零件 4.2标准件 4.2.1弹簧 4.2.2销 4.2.3螺纹及螺纹紧固件 第5章模具零件图识读 5.1模具零件图 5.1.1零件图的内容 5.1.2零件图的识读步骤 5.1.3零件图中的尺寸标注 5.1.4零件图的技术要求 5.2模具零件加工质量 5.2.1零件图样上涉及加工质量的要素 5.2.2公差 5.2.3配合 5.2.4基本偏差 5.2.5基准制 5.2.6公差与配合在图样中的表达方法 5.2.7形位公差 5.2.8形位公差与尺寸公差的关系 5.2.9表面粗糙度 5.2.10其他技术要求 5.3模具零件图的绘制 5.3.1零件图的绘制方法 5.3.2零件图的绘制步骤 5.3.3尺寸标注方法 5.3.4其他尺寸标注问题 5.4模具零件图的识读 5.4.1零件图的识读步骤 5.4.2典型零件图的识读 5.4.3模具零件图的识读 第6章模具装配图识读 6.1装配图 6.1.1装配图的作用 6.1.2装配图的内容 6.1.3装配图的规定画法 6.1.4装配图的特殊画法 6.2装配图的识读 6.2.1装配图的识读方法 6.2.2滑动轴承装配图的识读 6.2.3活动虎钳装配图的识读 6.3模具装配图的识读 6.3.1模具装配图的绘制 6.3.2圆形垫片后侧导柱落料模装配图的识读 第7章典型模具图识读实例 7.1手柄冲孔落料级进模装配图识读 7.1.1手柄冲孔落料级进模装配图 7.1.2手柄冲孔落料级进模装配图的识读 7.2滚子齿轮注射模装配图识读 7.2.1滚子齿轮注射模装配图 7.2.2滚子齿轮注射模装配图识读 7.3汽车发动机连杆锤锻模识读 7.3.1汽车发动机连杆锤锻模装配图 7.3.2汽车发动机连杆锤锻模识读 参考文献

## &lt;&lt;机械工人识图系列&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：7.1.2.4分析拆装顺序（1）冷冲模装配要点 选择装配基准在装配前，应首先按照模具主要零件加工时的依赖关系确定装配基准件和装配基准。

装配基准件的精度和装配精度要求较高，一般可选用模具导向板、固定板、凹模及凸模等零件。

确定装配顺序模具装配时，为了保证精度，应首先装配基准件，然后根据装配关系和保证装配精度的难易程度确定其他零件装配的先后顺序。

在以导向板为基准件进行装配时，可通过导向板将凸模装入固定板，再装入上模座，然后装凹模及下模座。

在装配具有止口的模具时，可以采用止口定位对相关零件进行装配。

对于连续模，为了便于调整步距，可先将凹模装入下模座，再以凹模为基准，将凸模与凸模固定板部件装到模座上。

凸、凹模间隙的调整装配时，必须采用适当的方法将凸、凹模间隙调整均匀。

检验与试模模具装配后，必须进行全面的检验，并经试模合格后，方可交付使用。

（2）冷冲模的装配顺序 无导向装置的冲模无导向装置冲模上、下模之间的相对位置在压力机上安装时调整，工作过程中的精度由压力机导轨保证，上、下模的装配可独立进行。

单工序冲裁模单工序冲裁模的装配基准件为凹模或凸模。

总装配时，先装基准件所在的一侧，然后以此为依据装配模具的另一部分。

复合模复合模结构紧凑，模具零件加工精度、相对位置精度要求较高，装配难度较大。

复合模的装配应以凸、凹模为基准件。

装配时，先将装有凸、凹模的固定板用螺钉和销钉安装并固定在模座的相应位置，再按凸、凹模的内形装配、调整冲孔凸模固定板的相对位置，使冲孔凸、凹模之间的间隙趋于均匀，用螺钉固定；然后再以凸、凹模外形为基准，装配、调整落料凹模的相对位置，调整间隙，用螺钉固定。

试冲无误后，将冲孔凸模固定板和落料凹模分别用定位销定位。

连续模连续模对步距精度和定位精度要求很高，装配难度大。

连续模的装配通常选择凹模作为基准件。

装配时，先将凹模装配在下模座，将凸模固定板安装在上模座，调整好间隙后，组合加工定位销孔。

<<机械工人识图系列>>

编辑推荐

《模具工识图》内容通俗易懂，图文并茂，实用性强，可为提高模具工识图能力提供帮助。  
《模具工识图》适宜各级模具工和相关技术人员参考。

<<机械工人识图系列>>

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>