

<<模具造型与加工>>

图书基本信息

书名：<<模具造型与加工>>

13位ISBN编号：9787504581921

10位ISBN编号：7504581925

出版时间：2010-3

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：人力资源和社会保障部教材办公室 编

页数：219

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>

<<模具造型与加工>>

前言

为贯彻落实《中共中央办公厅国务院办公厅关于进一步加强高技能人才工作的意见》（中办发[2006]15号）和《高技能人才培养体系建设“十一五”规划纲要（2006-2010年）》（劳社部发[2007]10号），满足技师学院的教学要求，劳动和社会保障部教材办公室组织一批学术水平高、教学经验丰富、实践能力强的双师型教师与行业、企业一线专家，在充分调研的基础上，共同研究、开发技师学院数控技术、模具设计与制造、电气自动化专业课程，并编写了23门主干课程的教材。

在教材的编写过程中，我们努力做到以下几点：1.从企业生产实际中选取针对性强的课题，在对课题进行统筹安排的前提下，采用任务驱动编写思路组织课题训练内容与相关知识，模拟展现企业的生产过程。

2.分别参照国家职业标准数控车工（技师）、数控铣工（技师）、加工中心操作工（技师）、维修电工（技师）、二级模具设计师的要求，确定相关教材内容的广度和深度，便于鉴定考核工作的顺利开展。

3.根据企业、行业发展需要，较多编入新技术、新工艺、新设备、新材料的内容，以适应现代行业、企业发展的需要，保证教材的先进性。

4.采用以图代文的表现形式，精彩展现教材内容，降低学生的学习难度，激发学习兴趣。

在上述教材的编写过程中，得到有关省市教育部门、劳动和社会保障部门、技师学院、高职院校以及相关行业、企业的大力支持，教材的诸位主编、参编、主审等做了大量的工作，在此我们表示衷心的感谢！

同时，恳切希望广大读者对教材提出宝贵的意见和建议，以便修订时加以完善。

<<模具造型与加工>>

内容概要

本书为国家级职业教育培训规划教材，由人力资源和社会保障部职业能力建设司推荐使用。

本书根据人力资源和社会保障部颁发的金蓝领技师教育培训教学计划和教学大纲，由人力资源和社会保障部教材办公室组织编写。

主要内容包括不锈钢餐盘冲压模具的造型与加工、汽车内板加强板模具的造型与加工、片状弹簧弯曲切断级进模的造型与加工、叶轮压铸模具的造型与加工、儿童化妆品瓶盖注塑模具的造型与加工。

本书为金蓝领技师教育培训模具设计与制造专业教材，也可作为企业技师培训教材和自学用书。

本书由赵海东主编，柴建伯、曹永志、张爽、杨兵、王改玲参编，由赵正文主审。

<<模具造型与加工>>

书籍目录

模块一 不锈钢餐盘冲压模具的造型与加工 任务1 不锈钢餐盘冲压模具造型 任务2 不锈钢餐盘冲压模具加工
模块二 汽车内板加强板模具的造型与加工 任务1 汽车内板加强板模具造型 任务2 汽车内板加强板模具加工
模块三 片状弹簧弯曲切断级进模的造型与加工 任务1 片状弹簧弯曲切断级进模造型 任务2 片状弹簧弯曲切断级进模加工
模块四 叶轮压铸模具的造型与加工 任务1 叶轮压铸模具造型 任务2 叶轮压铸模具加工
模块五 儿童化妆品瓶盖注塑模具的造型与加工 任务1 儿童化妆品瓶盖注塑模具造型 任务2 儿童化妆品瓶盖注塑模具加工

<<模具造型与加工>>

章节摘录

一、汽车覆盖件模具材料特点 汽车覆盖件的常见模具铸造材料有钼铬铸铁、灰口铸（HT250HT300）、球墨铸铁（QT600、QT700、QT800）。

1.钼铬铸铁 钼铬铸铁属于白口铸铁系中高铬白口铸铁的一种，具有很高的耐磨性，同时其含有的钼、锰、铜等合金元素能够有效提高其淬透性，淬火后硬度为HRC50以上。钼铬铸铁适用于拉延凸模、压料圈、翻边整形模压料板，以及整体铸造的大凸模等带型面且要求具备高耐磨性的地方。

钼铬铸铁的铸造性好，铸造工艺成熟，材料对模具结构限制较少，且价格适中。

2.灰口铸铁（HT250、HT300） 灰口铸铁是一种常见的铸铁，在模具中主要用于上、下底板等不直接参与成形的部件。

灰口铸铁的铸造性能好，基本不受模具结构限制，其力学性能也较好，价格便宜。

3.球墨铸铁（QT600、QT700、QT800） 球墨铸铁在模具上常用于拉延模的压料圈、凸模、修边模的压料板以及上、下底板由于模具结构导致力学性能不好的部件。

但是，由于球墨铸铁在铸造过程中的收缩性很大，壁厚稍有不均匀即会产生缩松、缩孔等铸造缺陷，严重时也会造成铸件报废，所以在模具结构设计时要注意，应尽量保持壁厚均匀，使厚处与薄处过渡平缓。

二、汽车覆盖件模具加工中的刀具参数设定 1.刀具选择 在汽车模具数控加工过程中，由于覆盖件模具的特殊性和复杂性以及3轴数控机床无法根据零件表面曲率的变化调整加工角度，使得刀具在不同的加工角度下，切削的线速度始终在变化，从而无法达到理想的状态。

当以垂直角度加工时，球头刀的切削点线速度为零，且在刀尖点附近的切削线速度也很低，从而影响模具的表面质量；另外，在加工深型腔的模具时，则需要加长刀具来进行切削。

<<模具造型与加工>>

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>