

<<模具技术英语一本通>>

图书基本信息

书名：<<模具技术英语一本通>>

13位ISBN编号：9787111273875

10位ISBN编号：7111273877

出版时间：2009-10

出版时间：机械工业出版社

作者：伍晓宇 等著

页数：511

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>

## &lt;&lt;模具技术英语一本通&gt;&gt;

## 前言

模具是工业生产的基础工艺装备，在电子、汽车、电动机、电器、仪表、家电和通信等产品中，60%~80%的零部件都要依靠模具成形。

随着现代工业的发展和产品更新换代周期的缩短，模具的需求量大幅度增加。

同时，我国对国外先进模具技术不断消化、吸收，模具出口业务也日益增多。

模具专业的从业人员需要阅读大量的原版英文技术资料 and 最新技术信息动态。

另一方面，随着世界制造业向我国的大规模转移，大量的外资模具企业进入国内，特别是沿海地区其企业的订单主要来自海外，技术文件以英文为主，形式与国际接轨，甚至一些大中型模具企业的高层员工之间的工作语言也采用英文，这给国内的模具管理人员和模具技术人员带来了很大的挑战。

目前，市场上关于模具专业英语类的图书多为选编若干篇模具专业文章，再加上一些注释和译文供读者进行阅读学习。

而本书从模具研发的整个流程进行考虑，希望能增加实用性。

本书以应用广泛的注塑模具为主要研究对象，沿模具研发的全过程，特别是从采集于企业第一手的各种典型英文业务与技术文件资料着手展开讨论，着重实用。

本书主要内容包括业务工作涉及的客户询价、塑件成品工艺性分析、DFM、模具规格书、模具成本分析与报价、生产订单与进度管控、产能分析等；模具设计涉及工作部分设计、模具结构、BOM、零件图等；物料部分涉及的材料需求、采购和仓库管理；模具制造涉及的零部件加工工艺规划与调度、电极设计、数控编程、CNC、EDM和线切割设备与工艺、零件精整与抛光和模具装配；试模部分包括试模工作流程、出厂检验书、试模问题报告、模具检验报告和模具修改指导书。

另外，还涉及模具制造完成后移模转入量产后的注塑机等设备和生产工艺、模具保养与维修等。

本书讨论了近年来国内外的一些新型模具技术，例如，近期兴起的高光无痕注塑模具技术及其相关工艺和设备，可以避免后续的喷涂工艺以及相应的含铅量控制，大大有利于环境保护。

本书就是以这类模具作为重点实例的，这一公共技术未来将可带来注塑模具设计与制造理念上的变革，促进模具制造产业技术升级，对于构建以人为本的和谐社会，可以产生非常大的社会、经济效益。

本书由伍晓宇编写第1章、第3章和第5章，程蓉编写第2章，陈锦盛编写第4章、梁雄编写第6章、林新波编写附录，全书由伍晓宇负责统稿。

## <<模具技术英语一本通>>

### 内容概要

《模具技术英语一本通》以应用广泛的注塑模具为主要研究对象，沿模具研发的全过程，从采集于企业第一手的各种典型英文业务与技术文件资料着手展开讨论，着重实用。

《模具技术英语一本通》主要内容包括客户询价、塑件成品工艺性分析、模具成本分析与报价、进度管控、模具结构设计、物料管理、模具加工工艺、工艺规划与调度，模具精整、抛光和装配，试模工作流程与报告，以及模具制造完成后移模转入量产后的注塑机等设备和生产工艺、模具保养与维修等。

期望读者通过对《模具技术英语一本通》的系统学习、使用，在掌握模具的基本原理和应用技术的同时，达到对模具专业英语比较熟悉的目的。

《模具技术英语一本通》供一线从事模具工作的技术人员和技师使用，也可作为大专院校相关专业师生的教材或参考书。

## &lt;&lt;模具技术英语一本通&gt;&gt;

## 书籍目录

前言Chapter 1 Mold order and Solution第1章 模具订单与研发方案1.1 Request for Mold Quotation1.1 模具询价单1.2 Plastic Part Manufacturability1.2 塑件的结构工艺性1.2.1 Plastic Part Dimensional Accuracy1.2.1 塑件尺寸精度1.2.2 Wall Thickness1.2.2 壁厚1.2.3 Ribs1.2.3 加强肋1.2.4 Support Surface1.2.4 支承面1.2.5 Draft1.2.5 脱模斜度1.2.6 Hole Design1.2.6 孔的设计1.2.7 Screw1.2.7 螺纹1.2.8 Gear1.2.8 齿轮1.2.9 Structure of Inserts1.2.9 嵌件结构1.2.10 Surface Marking1.2.10 表面标记1.3 Mold Specification1.3 模具规格 1.3.1 Basic Mold Structure1.3.1 模具基本结构形式 1.3.2 Types ofMold1.3.2 模具类型1.3.3 Parting Line1.3.3 分型面1.3.4 Feeding System1.3.4 浇注系统1.3.5 Mold Grades1.3.5 模具分级1.3.6 Mold Surface Roughness1.3.6 模具的表面粗糙度1.4 Cost Analysis1.4 成本分析1.4.1 Processing Cost(Cw)1.4.1 加工费用(Cw)1.4.2 Material Cost(cM)1.4.2 材料费用(cm)1.4.3 Hot Runner Cost(CH)1.4.3 热流道费用(CH)1.4.4 Test Cost(CT)1.4.4 试模费用(CT)1.4.5 Other Parameters1.4.5 其他参数1.5 Production order1.5 生产订单1.5.1 Order Management1.5.1 订单管理1.5.2 Production Management1.5.2 生产管理1.6 Example1.6 实例Chapter 2 Mold Design第2章 模具设计2.1 Molding Parts2.1 成型零件2.1.1 Structural Design2.1.1 结构设计2.1.2 Dimension Design2.1.2 尺寸设计2.1.3 Simptifyilag Method for Dimension Design2.1.3 尺寸设计简化方法2.2 Side Core-pulling Mechanism2.2 侧抽芯机构.....第3章 塑料、模具材料与管理第4章 模具制造第5章 试模第6章 量产设备与模具保养参考文献

## 章节摘录

Chapter 1 Mold order and Solution 第1章 模具订单与研发方案 1.2 塑件的结构工艺性

塑料结构件的设计是由它的用途、性能以及外观要求决定的，但是由于塑件大多是由塑料注射模注射成型的，在塑件成型过程中，有它独特的工艺特点，所以，在设计塑料结构件时，应充分考虑塑料成型工艺的特点，才能设计出既满足使用性及外观要求，又能高效低耗成型的塑件。

而对于模具设计者来说，详细了解设计塑料结构件的基本常识是十分必要的。

1.2.1 塑件尺寸精度 塑件是在热状态下注射成型的，因此塑件的尺寸精度除受模具的制造误差影响外，还受到塑料收缩的影响，而塑料收缩率受到以下几个因素的影响： 1) 不同品牌的塑料其收缩率是各不相同的，而同一品牌的塑料也因生产厂家、生产批量以及所含水分与挥发物等的差异，都会使收缩率有所不同。

2) 在成型过程中，注射压力、时间及温度等注射成型条件的变化，也直接影响其收缩率，如注射压力高时，塑件的收缩率就小些。

3) 塑件的壁厚、几何形状等也会影响成型收缩率，如壁薄的塑件收缩较小。

4) 模具结构，如浇道尺寸大时，收缩小；料流方向平行，则收缩大，这些因素都直接影响着塑件的收缩率。

由此可见，塑料的收缩率是不稳定的，对塑件尺寸精度产生影响也是必然的，再加上脱模斜度、分型面产生的飞边以及成型零件的磨损等诸多因素，在设计塑料结构件时，如没有必要，则不必选用较高的尺寸精度。

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>