

<<注塑生产疑难问题与对策>>

图书基本信息

书名：<<注塑生产疑难问题与对策>>

13位ISBN编号：9787118056211

10位ISBN编号：7118056219

出版时间：2008-7

出版时间：国防工业

作者：崔继耀

页数：247

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>

## <<注塑生产疑难问题与对策>>

### 内容概要

本书内容包括注塑常用塑料的性能和注塑工艺条件、注塑成型影响因素及注塑工艺参数调教、注塑加工缺陷分析及对策、注塑机维护保养和注塑生产中的自主保全。

本书有助于相关人员提高注塑成型技能，提高及巩固注塑生产水平及调机技巧，在生产过程中能快速解决生产异常问题，提升良品率及生产效率。

本书简明实用，读了就能懂，懂了就能用，用了就有效，可供相关厂家的注塑工艺技术人员、设备维护人员、作业员、主管、工模技术员、产品设计开发人员学习参考。

## &lt;&lt;注塑生产疑难问题与对策&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 注塑常用塑料的性能和注塑工艺条件第一节 ABS (丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物) 和PA6 (尼龙6) 第二节 PA12 (尼龙12) 和PA66 (尼龙66) 第三节 PBT (聚对苯二甲酸丁二醇酯) 和PC (聚碳酸酯) 第四节 PCABS混合物及PCPBT混合物 第五节 HDPE (高密度聚乙烯) 和LDPE (低密度聚乙烯) 第六节 PEI (聚乙醚) 和PET (聚对苯二甲酸乙二醇酯) 第七节 PETG (乙二醇改性聚对苯二甲酸乙二醇酯) 和PMMA (聚甲基丙烯酸甲酯) 第八节 POM (聚甲醛) 和PP (聚丙烯) 第九节 PPE (聚丙烯) 和PS (聚苯乙烯) 第十节 PVC (聚氯乙烯) 和SA (苯乙烯-丙烯腈共聚物) 第十一节 常用塑料的熔胶温度与模具温度 第十二节 塑料燃烧鉴别比较 第二章 注塑成型影响因素及注塑工艺参数调校第一节 结晶效应 第二节 取向效应 第三节 聚合物的流变性能 第四节 与注塑成型相关的塑料物理性能 第五节 注塑工艺参数调校 第六节 注塑用塑料特性及模具设计要点 第七节 塑料选材 第八节 常用塑料注塑工艺条件 第三章 注塑加工缺陷分析及对策第一节 气眼 第二节 黑点 黑纹 第三节 发脆 第四节 烧焦焦痕 第五节 飞边毛边 第六节 分层起皮 第七节 流痕 第八节 欠注 第九节 银纹水花 第十节 缩痕 第十一节 熔接痕 第十二节 注塑制品内应力分析及消除 第十三节 其它注塑缺陷 第四章 注塑机维护保养及安全操作第一节 注塑机日常保养维护要求 第二节 注塑机检查及保养维护 第三节 注塑机安全操作 第五章 注塑生产中的自主保全第一节 生产和保全的关系 第二节 机械设备操作人员必须具备的能力 第三节 开展自主保全的步骤 第六章 开展自主保全的步骤第一节 初期清扫 第二节 故障根源、困难部位的对策 第三节 制定清扫、加油基准 第四节 综合检查和自主检查 第五节 整理、整顿和自主管理彻底化 第六节 自主保全成功的关键 附录1 塑料注塑工技能鉴定标准 附录2 注塑操作工基础知识模拟试题及参考答案

## &lt;&lt;注塑生产疑难问题与对策&gt;&gt;

## 章节摘录

第二章 注塑成型影响因素及注塑工艺参数调校 第五节 注塑工艺参数调校 一、注塑过程 完整的注塑过程包括加料、塑化、注射入模、保压冷却和脱模等几个步骤，但究其实质可看做只是塑化和流动与冷却两个过程。

1. 塑化 这是塑料在料筒内经加热及螺杆旋转剪切达到流动状态并具备良好可塑性的全过程——螺杆旋转不断地将料斗中落下的料粒拽入料筒的同时螺杆后退让料筒中的料在外电热及剪切摩擦热下进行熔化，最后将已熔融的胶料定量储存到螺杆端部等待注射。

2. 流动与冷却 这一过程是指螺杆在油缸作用下前进，将具有流动性和温度均匀的熔胶注入模具，而后经过型腔注满，熔体在受控制条件下（如施以保压）冷固定型，直至塑件在模中脱出。

（1）充满阶段：这一阶段以螺杆开始向前移动起，直至模腔被熔胶充满。

（2）压实阶段：这一阶段指熔胶充满模腔起至螺杆撤回（倒索）为止的阶段。

（3）倒流阶段：这一阶段是从螺杆后退时开始的，这时模腔内的压力比流道内高，因此就会发生未凝结的熔胶倒流，使模腔内的压力下降。

（4）凝结后的冻却阶段：这一阶段是指浇口的塑料完全冻结时起到塑件在模内顶出为止。

二、注塑成型工艺参数 注塑工艺最重要的条件即影响塑化流动和冷却的温度、压力及相应的各个作用时间。

可以说要保证塑件质量合格及稳定，必须的条件是准确而稳定的工艺参数。

在调整工艺参数时，原则上按压力——时间——温度的顺序来调机，不应该同时变动两个或以上参数，防止工艺条件紊乱造成塑件质量不稳定。

注塑工艺参数及其调整包括以下几方面。

1. 注射量 注射量是指注塑机螺杆在注塑时向模具内所注射的熔体量。

<<注塑生产疑难问题与对策>>

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>