

<<塑料成型工艺与模具设计>>

图书基本信息

书名：<<塑料成型工艺与模具设计>>

13位ISBN编号：9787121094224

10位ISBN编号：7121094223

出版时间：2009-8

出版时间：电子工业出版社

作者：张光荣 编

页数：240

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>

<<塑料成型工艺与模具设计>>

内容概要

本书为模具设计与制造专业职业教育规划教材之一，是针对模具设计与制造专业人才培养而编写的。

本书打破知识体系的完整性，由浅入深，主要介绍塑料、塑料的成型工艺、塑料注射模设计、注射模的设计步骤及实例、注射模成型零部件设计、侧向分型与抽芯机构、压缩模设计、启动成型模具的设计、塑料模具用钢、模具试模、验收与维护、塑料模计算机应用技术。

本书可作为职业院校模具制造技术、模具设计与制造等专业的教学和培训用书，也可作为工程技术人员的自学参考书。

<<塑料成型工艺与模具设计>>

书籍目录

第一章 塑料 第一节 塑料的组成及其特性 一、塑料的组成 二、塑料的特性 三、塑料的分类 第二节 热固性塑料 一、工艺特性 二、成型特性 第三节 热塑性塑料 一、工艺特性 二、成型特性 第二章 塑料的成型工艺 第一节 塑料成型原理 一、注射成型 二、压缩成型 三、传递成型 第二节 注射成型工艺 一、注射成型工艺过程 二、注射成型工艺参数的选择 第三节 塑料制品的设计 一、塑料制品的几何形状 二、制品的尺寸精度 三、塑料制品的表面质量 第三章 塑料注射模具概述 第一节 塑料模具分类 一、塑料模具分类方法 二、热固性塑料模具 三、热塑性塑料模具 第二节 注射模具分类 一、单分型面注射模具 二、双分型面注射模具 三、活动镶块式注射模具 第三节 注射模与注射机的关系 一、注射机的基本组成 二、注射机的分类 三、注射机的规格及主要技术参数 第四章 热塑性塑料注射模具设计 第一节 成型零部件设计 一、型腔的总体布置和分型面选择 二、成型零部件结构设计 三、排气结构设计 第二节 浇注系统设计 一、浇注系统设计的基本要点 二、主流道设计 三、分流道设计 四、浇口设计 五、冷料穴 六、排气槽 七、热流道 第三节 导向机构设计 一、导柱导向机构 二、锥面和合模销定位机构 第四节 推出机构设计 一、推杆结构设计 二、反推杆结构设计 三、推板结构设计 四、推管结构设计 五、推出机构设计实例 六、其他推出机构设计 第五节 侧向分型与抽芯机构设计 一、侧向分型与抽芯机构分类 二、斜销侧向分型与抽芯机构设计 三、斜滑块抽芯机构设计 四、弯销抽芯机构设计 第六节 温度调节系统设计 一、温度调节的重要性 二、模具的冷却 三、模具的加热 第七节 注射机的选用 一、注射量的校核 二、锁模力的校核 第五章 热固性塑料注射模具设计 第六章 注射模具的设计步骤及实例 第七章 压缩模设计 第八章 气动成型模具的设计 第九章 塑料模具用钢 第十章 模具试模、验收与维护

<<塑料成型工艺与模具设计>>

章节摘录

第一章 塑料 第一节 塑料的组成及其特性 一、塑料的组成 塑料是以相对分子质量高的合成树脂为主要成分，并加入其他添加剂，可在一定温度和压力下塑化成型的高分子合成材料。

塑料均以合成树脂为基本原料，并视需要加入适当的添加剂。
其组成成分如下。

1. 树脂 树脂是受热时软化，在外来作用下有流动倾向的聚合物。
它是塑料中起黏结作用的成分，也叫黏料。

树脂主要决定塑料的类型（热塑性或热固性），基本决定塑料的主要性能（物理性能、化学性能、力学性能及电性能等）。

2. 添加剂 为了改变塑料的性能而加入的添加剂有以下几种。

(1) 填料 填料在塑料中主要起增强作用，有时还可使塑料具有树脂所没有的新性能。
正确使用填料，可以改善塑料的性能，扩大其使用范围，也可以减少树脂含量。

对填料的一般要求是：易被树脂浸润，与树脂有很好的黏附性，本身性质稳定，价格便宜，来源丰富。

.....

<<塑料成型工艺与模具设计>>

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>