

<<塑料连接技术>>

图书基本信息

书名：<<塑料连接技术>>

13位ISBN编号：9787502582920

10位ISBN编号：7502582924

出版时间：2006-4

出版单位：化学工业

作者：乔丹·罗泰泽尔

页数：463

字数：617000

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>

<<塑料连接技术>>

内容概要

本书为一本实用手册，主要论述了塑料连接的基础理论和应用，另外还从设计、选材、加工和装配等方面全方位地阐述了连接方法。

全书共分为21章，内容包括高效装配设计、降低装配成本、拆卸和回收设计、按照材料选择装配方法、按照工艺选择装配方法、胶黏剂和溶剂连接、紧固件和嵌件、铰链连接、热板/热口膜/熔接焊接和热金属丝/电阻焊接、热气体焊接、感应/电磁焊接、嵌件和多零件成型、压力配合/受力配合/干涉配合/收缩配合、卡扣连接、旋转焊接、立锻/模锻/锤锻/冷锻/冷成型、螺纹：攻丝和模塑、超声波焊接、振动焊接、激光焊接等。

本书的最大特点是在各章节分别为解决在塑料制品生产行业中存在的大量“怎么做”的实际问题进行了具体阐述，实用性非常强。

为提高读者工作效率，本书还专辟第1章作为“快速指南和效率手”，读者只要翻开第1章就可方便快捷地找到欲解决实际问题所在的章节。

本书适用于从事塑料制品设计及应用的工程技术人员、相关专业大中专院校师生及科研人员。

<<塑料连接技术>>

书籍目录

绪论第1章 快速指南和效率手册	1.1 效率手册	1.2 快速指南	1.2.1 胶黏剂 (第7章)	1.2.1.1
液态: 溶剂基、水溶基和厌氧基的胶黏剂		1.2.1.2 乳香	1.2.1.3 热熔焊接	1.2.1.4 压敏黏合
1.2.2 紧固件和嵌件 (第8章)	1.2.3 铰链连接 (第9章)	1.2.4 热板 / 热口模 / 熔融焊接和热金属丝 / 电阻焊接 (第10章)	1.2.5 热气体焊接 (第11章)	1.2.6 感应焊接 (第12章)
1.2.7 嵌件成型 (第13章)	1.2.8 多零件成型 (第13章)	1.2.9 压力配合 / 受力配合 / 干涉配合 / 收缩配合 (第14章)	1.2.10 溶剂连接 (第7章)	1.2.11 卡扣连接 (第15章)
1.2.12 旋转焊接 (第16章)	1.2.13 立锻 / 模锻 / 锤锻 / 冷锻 / 冷成型 (第17章)	1.2.14 模塑螺纹 (第18章)	1.2.15 攻丝螺纹 (第18章)	1.2.16 超声波焊接 (第19章)
1.2.17 振动焊接 (第20章)	1.2.18 激光焊接 (第21章)	1.3 按照尺寸选择装配方法	1.4 按照连接时间选择装配方法	第2章 高效
装配设计	2.1 避免零件变形	2.2 内角应力	2.3 筋和凸台	2.4 拔模斜度
2.5 收缩	2.6 配合	2.6.1 塑料装配的作图惯例	2.6.2 装配公差的重要性	2.6.3 针对塑料零件的特殊拔模斜度方法
2.6.4 制定公差范围的步骤	2.7 塑料零件中更松的配合公差的设计方法	2.7.1 三点定位	2.7.2 中空凸台	2.7.3 滚压加强筋
2.7.4 柔性加强筋	2.7.5 内 / 外配合	2.7.6 阶梯装配	2.8 大型制品的更松的公差范围	2.8.1 现场钻孔
2.8.2 带有垫圈的大孔	2.8.3 交叉槽	2.8.4 功能分离	2.8.5 拐角间隙	2.9 半燕尾连接
2.10 尽可能地降低外观不重合度的影响	2.11 装配用塑料产品设计清单	2.12 测试	第3章 降低装配成本	3.1 概述
3.2 采用微型化减少零件数目	3.2.1 通过材料来组合零件.....	第4章 拆卸和回收设计	第5章 按照材料选择装配方法	第6章 按照工艺选择装配方法
第7章 胶黏剂和溶剂连接	第8章 紧固件和嵌件	第9章 铰链连接	第10章 热板/热口模/熔融焊接和热金属丝/电阻焊接	第11章 热气体焊接
第12章 感应/电磁焊接	第13章 嵌件和多零件成型	第14章 压力配合/受力配合/干涉配合/收缩配合	第15章 卡扣连接	第16章 旋转焊接
第17章 立锻/模锻/锤锻/冷锻/冷成型	第18章 螺纹: 攻丝和模塑	第19章 超声波焊接	第20章 振动焊接	第21章 激光焊接
参考文献				

<<塑料连接技术>>

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>