

<<注塑操作工（初、中级）>>

图书基本信息

书名：<<注塑操作工（初、中级）>>

13位ISBN编号：9787535944382

10位ISBN编号：7535944388

出版时间：2008-1

出版时间：广东科技出版社

作者：王文广

页数：185

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>

<<注塑操作工（初、中级）>>

内容概要

本书根据注塑操作工在实际生产中的需要，按照生产流程顺序，重点讲解注塑操作工应会的基础理论知识及应掌握的生产操作技能。

主要技能包括：模具安装，开、停机，换料，原料预处理，工艺参数设置与机器操作，制品后处理，制品质量检验，制品缺陷分析与处理。

基础理论知识包括：机械识图基础，常用塑料性能工艺条件，注塑机的功能与结构，注塑模基础，注塑机的操作程序与操作界面举例，注塑工艺原理及各工艺参数对成型质量的影响，熔融塑料在模具中的流动特性。

本书着眼于提高注塑操作人员的生产操作技能，侧重实际操作过程及操作技能的讲解，并根据生产实际需要来取舍各理论知识点，尤其对工艺数设置的过程、技巧及相关理论作了详细的介绍。

本书可作为注塑操作及相关工种的职业技能培训教材，也是一本非常实用的工厂内部培训教材。

<<注塑操作工(初、中级)>>

书籍目录

第一章 基础知识第一节 机械识图基础一、图线二、投影原理与三视图三、读图方法和尺寸标注第二节 公差与配合一、公差二、配合三、表面粗糙度第三节 安全生产一、生产车间的安全管理二、注塑机的安全操作规程三、安全用电注意事项四、注塑操作工安全生产注意事项第二章 塑料材料的特性第一节 塑料概述一、塑料的特性和分类二、塑料的热力学三态在注塑中的应用三、注塑工艺对塑料分子的取向的影响四、影响注塑工艺的塑料性能第二节 常用塑料的性能一、聚乙烯系(PE)二、聚氯乙烯(PVC)三、聚丙烯(PP)四、聚苯乙烯系(PS)五、ABS系塑料六、聚酰胺(PA)七、聚碳酸酯(PC)第三章 注塑机与注塑模第一节 注塑机的工作原理第二节 注塑机的结构一、外观与总体结构二、注射装置及其技术参数三、合模装置及其技术参数四、制品顶出机构五、液压系统的结构与相关部件的功能六、注塑机的电气控制系统七、安全防护装置第三节 注塑机动作流程第四节 注塑机的辅助设备一、供料系统二、温度控制系统第五节 模具基础一、注塑模具结构与功能二、模具与注塑机的适配三、模具的安装与调试第四章 注塑成型工艺第一节 成型前的工艺一、原材料的预处理二、嵌件的预热三、机筒的清洗四、脱模剂的选用第二节 熔融塑料的流动特性一、熔融塑料在模腔中流动的速度二、熔融塑料在成型过程中的压力变化三、熔融塑料的流动黏度第三节 工艺参数调整的原理一、机筒温度二、喷嘴温度三、模具温度四、油温五、塑化压力六、注射压力与注射速度七、保压压力八、合模力九、顶出力十、螺杆转速十一、成型周期第四节 制品的后处理一、退火处理二、调湿处理第五章 注塑机操作的常规程序第一节 注塑机的操作流程一、开机前的准备工作二、注塑机的调试三、停机操作四、原料更换第二节 注塑机控制参数的设定一、注塑机的动作周期二、控制参数的设定第三节 注塑机的保养第六章 注塑机操作实例第一节 台湾弘讯科技S7系列操作系统一、面板介绍二、工艺参数设定第二节 意大利Autonlata optionjet操作系统一、面板介绍二、工艺参数设定第七章 常用塑料的注塑工艺条件一、聚乙烯(PE)二、聚氯乙烯(PVC)三、聚丙烯(PP)四、聚苯乙烯(PS)五、ABS六、聚酰胺(PA)七、聚碳酸酯(PC)八、聚甲基丙烯酸甲酯(PMMA)第八章 注塑制品缺陷分析及解决方法一、斑痕二、制品收缩三、气泡四、制品溢料(毛刺、披锋)五、成品不完整(欠注)六、光泽不均七、脱模变形八、结合线九、制品弯曲附录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后记

<<注塑操作工（初、中级）>>

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>