

<<塑料模具>>

图书基本信息

书名：<<塑料模具>>

13位ISBN编号：9787800008498

10位ISBN编号：7800008495

出版时间：2009-7

出版时间：印刷工业出版社有限公司

作者：冉新成

页数：202

字数：170000

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;塑料模具&gt;&gt;

## 前言

2007年的统计数字表明,我国塑料的年产量达1500万吨,其用途已渗透到国民经济各部门以及人民生活的各个领域,它已和钢铁、木材和水泥并列成为材料领域的四大支柱之一。

在塑料材料、制品设计及加工工艺确定后,塑料模的品质对制品品质与产量具有决定性的作用,模具成本对制品成本也有很大的影响。

在现代塑料制品生产中,合理的加工工艺、高效的设备和先进的模具,被称为塑料制品成型技术的“三大支柱”。

尤其是模具对实现塑料制品加工工艺要求、塑料使用要求及塑件外观造型要求,起着无可替代的作用。

就塑料工业而言,可以说没有塑料模具就没有塑料制品。

随着我国塑料工业的快速发展,塑料模设计、制造及使用的从业人员需求量不断增长。

越来越多的人进入了塑料模具行业。

初学塑料模具的难点之一是模具三维空间结构的构思。

而对初学者而言,由抽象的二维投影图想象模具的三维空间结构是有一定难度的。

为使希望进入塑料模设计、制造与使用领域的人员尽快掌握塑料模的有关知识,编者以通俗易懂的文字,并配以清晰的工程实例图及与之配套的直观三维图,编写了本书。

本书的内容与生产实际十分贴近,包括挤出机头、压制模、注射模、塑料制品的结构工艺性分析、模具安装使用与维护等。

本书供初学塑料模设计、制造与使用的人员使用,也可供大中专院校有关专业的学生参考。

本书由冉新成编写。

罗永高为本书提供了部分资料,梅江龙参与了部分图样的绘制。

因编者水平有限,书中错误与不妥之处在所难免,恳请读者批评指正。

## <<塑料模具>>

### 内容概要

本书以通俗易懂的文字，并配以清晰的工程实例图及直观三维图，介绍了塑料模具的相关知识。本书内容主要包括：塑料挤出成型模具、塑料注射成型模具、塑料压缩成型模具、塑料制品的结构性工艺分析、塑料模具的安装使用与维护等。

本书内容丰富实用，可供相关职业院校和培训类学校作为教材使用，也适合初学塑料模具设计、制造与使用人员阅读。

## &lt;&lt;塑料模具&gt;&gt;

## 书籍目录

第一章 绪论 一、塑料成型模具基本概念 二、塑料成型模具的现状与发展趋势 三、塑料成型模具分类

第二章 塑料挤出成型模具 第一节 吹膜挤出机头 一、吹膜机头结构 二、吹膜机头参数 第二节 管材挤出机头 一、管材机头结构 二、机头参数 三、管材定型装置 第三节 异型材机头 一、异型材机头结构类型 二、异型材定型装置

第三章 塑料注射成型模具 第一节 塑料注射模装配图样与图纸规范 一、按投影规律布置的装配视图 二、企业装配图样表达方法 三、模具图样规范 第二节 塑料注射模中英文术语 一、模胚组件 二、浇注系统 三、成型零件 四、脱模机构 五、辅助零件 六、其他 第三节 塑料注射模的类型与模具报价 一、注射模的类型 二、模具报价 第四节 塑料注射模标准模架与标准结构零件 一、模架标准简介 二、标准结构零件 第五节 模仁结构 一、塑件排样 二、分模面的确定 三、分模 四、模具强度与刚度 五、成型零件工作尺寸 第六节 浇注系统 一、流道结构 二、浇口的类型与浇口位置 三、流道脱出机构 四、模具排气 第七节 脱模机构 一、顶针、扁顶针脱模 二、推管脱模 三、推板脱模 四、推块脱模 五、二次脱模 六、双脱模 七、螺纹制品脱模 第八节 行位机构 一、常用行位机构的类型 二、对行位机构的要求 三、行位机构分析 第九节 温度控制系统 一、模具温度控制的原则 二、常用塑料的注射温度与模具温度 三、模具温度的控制方式与冷却回路布置 第十节 无流道模具 一、热流道模具的基本类型 二、热流道模具的结构要求 三、热嘴及其他配件的选用

第四章 塑料压缩成型模具 第一节 塑料压缩模的类型 一、溢式压模 二、不溢式压模 三、半溢式压模 四、半不溢式压模 五、带加料板的压模 第二节 塑料压缩模具结构要点 一、模腔总体结构 二、加料室 三、凸凹模结构 四、脱模机构要点 五、加热与冷却 第三节 压机与模具的关系 一、压机技术规范 二、工艺参数校核

第五章 塑料制品的结构工艺性分析 一、注塑工艺对塑件结构的要求 二、模具对塑件结构的要求 三、产品装配对塑件结构的要求 四、表面要求

第六章 模具安装、使用与维护 第一节 模具安装 一、预查 二、锁模机构调整 三、吊装与紧固 四、空循环试验 五、配套安装与预热 第二节 模具使用、保养与维护 一、开模速度与低压保护调整 二、锁紧力调整 三、顶出机构调整 四、模温调整 五、塑件取出 六、模具清理 七、保养与维护 第三节 模具维修 一、常用修理方法 二、磨损及修复 三、意外损坏及修复参考资料

## &lt;&lt;塑料模具&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：一、塑料成型模具基本概念模具是用其特定形状来成型具有一定形状和尺寸制品的工具。用于塑料制品成型的一类模具统称为塑料成型模具。

在塑料材料、制品结构及加工工艺确定后，塑料成型模具对制品的质量与生产效率具有决定性的作用，模具成本对制品的成本也有很大的影响。

在现代塑料制品生产中，合理的加工工艺、高效的设备和先进的模具，被称为塑料制品成型技术的“三大支柱”。

尤其是模具对实现塑料制品加工工艺要求、制品外观造型要求及制品其他使用要求，起着无可替代的作用。

就塑料工业而言，可以说没有塑料成型模具就没有塑料制品。

二、塑料成型模具的现状与发展趋势自20世纪90年代以来，我国塑料模技术的发展进入了一个新的阶段。

以汽车保险杠、双缸洗衣机连体桶、64cm（25n）以上彩电机壳和仪表用小模数齿轮、表面微小信号深度0.11的Pc数码光盘等产品为代表的大型、精密、复杂和高寿命塑料模，已能实现国内自行设计、制造，已部分替代进口模具；电加工、数控加工和快速经济制模、特种制模技术已进入许多模具生产厂家以代替通用机床加工；引进了P20、718、\$45C、s50C和S55c等新牌号钢种并在国内许多钢厂生产，宝钢集团的模具钢生产和销售已逐步建立了自己的品牌和塑料模具钢系列，如B20、B30、1340等，并有几十种尺寸规格、多种硬度（从150HB到40HRC）的产品供用户选用，打破了长期以来用45钢制作模具型腔的局面。

<<塑料模具>>

编辑推荐

《塑料模具》为印刷工业出版社出版发行。

<<塑料模具>>

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>