

<<塑料工艺与模具结构>>

图书基本信息

书名：<<塑料工艺与模具结构>>

13位ISBN编号：9787811135558

10位ISBN编号：7811135558

出版时间：2009-7

出版时间：湖南大学出版社

作者：陈芬桃 主编

页数：179

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>

<<塑料工艺与模具结构>>

前言

本教材是根据《塑料工艺与模具结构》课程教学大纲，在总结近几年各中职学校模具专业的教改经验基础上编写而成的。

《塑料工艺与模具结构》采用项目教学法和任务驱动法，全面分析了塑料模设计与制造过程中各个方面的问题。

全书内容将工艺、结构、制造融为一体，力求理论联系实际，以培养学生综合分析问题和解决问题的能力。

为了贯彻中等职业教育与实践相结合的理念，本教材由湖南大学出版社联合湖南宇航科技有限公司共同开发（湖南宇航科技有限公司是一家生产模具教学仪器的厂家，长期跟踪生产一线的前沿模具），书中吸收了该公司的先进模具制造工艺，编入了大量的企业生产实例。

《塑料工艺与模具结构》由湘潭技师学院陈芬桃任主编，怀化职业技术学院刘钰莹、湖南工业职业技术学院丁红波和湘潭县第一职业中专张小龙任副主编，益阳南县职业中专周志源、谢惠、丁志林任主审。

具体分工为：陈芬桃编写项目三中的任务一、二、三、四、九、十、十一、十二和项目五，刘钰莹编写项目三中的任务五、六、七、八，丁红波编写项目二和项目四，张小龙编写项目一。

《塑料工艺与模具结构》还配有动画，挂在湖南宇航科技有限公司的网站上，欢迎老师和同学们观看。

《塑料工艺与模具结构》可作为中职学校模具设计与制造专业以及机械、机电、数控等相关专业的教材，还可作为相关工程技术人员的参考书。

由于编者水平有限，书中不妥和错误之处在所难免，恳请读者不吝赐教。

<<塑料工艺与模具结构>>

内容概要

本书采用项目教学法和任务驱动法，全面分析了塑料模设计与制造过程中各个方面的问题。全书内容将工艺、结构、制造融为一体，力求理论联系实际，以培养学生综合分析问题和解决问题的能力。

本书可作为中职学校模具设计与制造专业以及机械、机电、数控等相关专业的教材，还可作为相关工程技术人员的参考书。

<<塑料工艺与模具结构>>

书籍目录

项目一 塑料基础知识 任务一 塑料组成与分类 任务二 塑料的性能与常用塑料 任务三 塑料制品项目二 塑料模塑方法 任务一 注射成型 任务二 压缩成型 任务三 压注成型 任务四 挤出成型 任务五 气动成型 项目三 注射成型模具 任务一 注射成型模具概述 任务二 注射模与注射机的关系 任务三 型腔的布置与分型面的选择 任务四 浇注系统及其结构 任务五 成型零部件及其结构 任务六 侧向抽芯机构及其结构 任务七 推出机构及其结构 任务八 合模导向机构及其结构 任务九 加热和冷却系统及其结构 任务十 排气和引气系统及其结构 任务十一 模架与支承零部件的结构 任务十二 注射成型新技术项目四 其他成型模具 任务一 压缩模及其结构 任务二 压注模及其结构 任务三 真空吹塑模 任务四 精密注射模具 任务五 其他成型模具项目五 塑料模具材料及选用附表 附表A 内地与港台地区模具术语对照表 附表B 塑料及树脂缩写代号 (GB/T 1844—80) 附表C 模塑件尺寸公差表 (GB/T 14486—1993) 附表D 常用国产SZ系列注射机技术参数参考文献

<<塑料工艺与模具结构>>

章节摘录

二、热成型 热成型是把塑料坯料加热至软化温度，将其固定在模具上，然后在坯料一边通入压缩空气来提高压力（或者采用抽真空的办法降低压力），使坯材紧贴模具成型表面而成型为塑件，待塑件冷却定型后，除去压差，取出塑件。

它分为真空成型和压缩空气成型两大类。

1.真空成型 真空成型是将加热的塑料片材与模具型腔表面所构成的封闭空腔内抽真空，使片材在大气压力下发生塑性变形而紧贴于模具型面上成为塑料制品的成型方法。

真空成型主要有：凹模真空成型、凸模真空成型、凹凸模先后抽真空成型、吹泡真空成型、柱塞推下真空成型、带有气体缓冲装置的真空成型等方法。

(1)凹模真空成型 把板材固定并密封，将加热器移到板材上方加热，如图2.8(a)所示；然后移开加热器，在型腔内抽真空，板材就贴在凹模型腔上，如图2.8(b)所示；冷却后由抽气孔通入压缩空气将成型好的塑件吹出，如图2.8(c)所示。

<<塑料工艺与模具结构>>

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>