

<<注塑成型工艺>>

图书基本信息

书名：<<注塑成型工艺>>

13位ISBN编号：9787111154228

10位ISBN编号：7111154223

出版时间：2005-1

出版时间：机械工业出版社

作者：刘来英

页数：260

字数：247000

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>

<<注塑成型工艺>>

前言

塑料制品同金属零件相比有许多优点：容易加工、生产效率高；节约能源，绝缘性能好；质量轻，比铝约轻一半，比钢约轻四分之三，具有较好的耐磨、耐腐蚀性；设计合理的塑料制品往往能代替多个传统金属结构件，可以一次成型非常复杂的形状，并且还能设计成卡装结构，从而减少产品装配中使用的各种紧固件。

此外，注塑成型的制品数量比其他常规的金属成型方法要大得多。

由于上述优点，目前工业产品非金属化、金属制品塑料化的趋势日益明显。

生产注塑制品的过程就是注塑成型过程。

要想能够生产出合用的、高质量的塑料制品，必须满足以下条件：设计合理的塑料制品：结构合理、成型精度高的注塑模具：成型效率高的成型工..

<<注塑成型工艺>>

内容概要

本书主要介绍注塑成型工艺的一些基本知识，包括塑料的一些基本常识，注塑机的基本结构，材料在熔融状态下的流动行为，塑料的填充、保压和冷却的基本知识，常用材料的成型工艺以及常见的成型缺陷及排除方法等。

本书适合于从事塑料产品设计、模具设计以及从事注塑成型工艺设计和分析有关人员，也可作为模具专业大学生的参考书籍。

书籍目录

序前言第1章 绪论 第1节 塑料制品的应用 第2节 注塑成型 第3节 本书的内容第2章 注塑塑料 第1节 高分子的结构组成 第2节 高分子塑料的三态 第3节 高分子塑料的流动学 第4节 高分子塑料的热性能第3章 塑料制品的设计 第1节 注塑制品的结构设计 第2节 塑件制品的强度设计 第3节 注塑制品的尺寸变化 第4节 塑件的组合设计第4章 注塑机 第1节 注塑机的分类、结构与运作原理 第2节 注塑机重要技术参数 第3节 注塑机基本操作第5章 注塑成型工艺基础 第1节 注塑工艺参数 第2节 注塑工艺参数之间的关系 第3节 制品的填充模式 第4节 工艺控制第6章 注塑过程 第1节 注塑相关的背景知识 第2节 填充结束时的变量分布 第3节 填充过程中有关变量的变化第7章 保压过程 第1节 保压过程背景知识 第2节 保压结束瞬间的变量分布第8章 冷却过程 第1节 冷却过程有关知识 第2节 冷却结束时的变量分布第9章 变形与翘曲分析 第1节 翘曲分析背景知识 第2节 翘曲变形的分析第10章 常用塑料注塑工艺分析 第1节 聚苯乙烯 第2节 改性聚苯乙烯 第3节 ABS 第4节 聚乙烯 第5节 聚丙 第6节 尼龙 第7节 有机琉璃 第8节 聚碳酸酯 第9节 注塑工艺条件第11章 注塑成型缺陷及解决方法附录A 塑料成型工艺专业术语

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>