

<<塑料注射成型>>

图书基本信息

书名：<<塑料注射成型>>

13位ISBN编号：9787122061492

10位ISBN编号：7122061493

出版时间：2009-9

出版时间：化学工业出版社

作者：戴伟民 编

页数：177

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>

<<塑料注射成型>>

前言

本书自2005年出版以来，曾获2007年江苏省高等学校精品教材，也是2008年国家精品课程《塑料注射成型》的主要参考教材。

本书第二版于2008年被评为普通高等教育“十一五”国家级规划教材。

为了能及时跟上现代塑料工业的发展步伐，满足广大读者需求，编者决定对第一版进行修订，更正第一版中存在的不妥之处，并对相关章节进行了修编。

本次修订版基本保持了第一版结构框架。

全书共分四章，以注射成型过程中所涉及的注射成型机、注射成型模具和注射成型工艺三部分内容为主。

原第一章中的“注射成型技术进展”内容移至第四章中，增加了“注射成型制品生产特点”内容；第二章中增加了“注射成型的动作过程”、“注射成型机进展”等内容；第三章增加了“注射成型模具进展”内容。

此外，在增加或调整部分内容的同时，更新了参考文献。

本次修订版仍由常州轻工职业技术学院戴伟民担任主编，长江大学高职部王红春和常州轻工职业技术学院卜建新也参加了编写修订。

常州轻工职业技术学院许昆鹏参与了本书的修订工作。

本书修订工作还得到高职高专学校的多位同仁支持，在此表示衷心的感谢！

由于塑料注射成型应用面广，技术发展迅猛，故本教材虽经修订，受编者实际经验所限，书中可能会有不妥之处，敬请使用本教材的教师与读者批评指正。

<<塑料注射成型>>

内容概要

本书主要介绍注射成型过程中所涉及的注射成型机、注射成型模具和注射成型工艺三部分内容。全书共分四章：第一章主要介绍塑料制品生产过程和注射成型制品生产特点；第二章主要介绍常用注射成型机的注射成型系统、合模系统和控制系统，还简介了注射成型机的安装、调试及安全生产；第三章主要介绍注射成型模的组成以及成型零件、浇注系统、合模导向机构、脱模机构、侧向分型抽芯机构、温度调节系统等的设计；第四章主要介绍注射成型工艺过程及工艺条件分析、常用热塑性塑料的注射成型、注射成型制品的质量分析与管理、典型制品的注射成型工艺等。

本书内容密切联系生产实际，适用于高职高专高分子材料加工技术专业师生，也可供相关专业工程技术人员参考。

<<塑料注射成型>>

书籍目录

第一章 绪论 第一节 塑料制品生产 一、塑料 二、塑料的组成和分类 三、塑料的性能 四、塑料制品生产 五、注射成型制品生产特点 第二节 主要内容和学习要求 一、本书的主要内容 二、学习要求 复习思考题 第二章 注射成型机 第一节 概述 一、注射成型的动作过程 二、注射成型机的结构组成 三、注射成型机的分类 四、注射成型机的操作方式 五、注射成型机的规格表示 第二节 注射成型机的主要技术参数 一、注射系统的基本参数 二、合模系统的基本参数 第三节 注射成型机的注射系统 一、柱塞式注射系统 二、螺杆式注射系统 三、注射成型机的塑化装置 四、注射螺杆传动装置 五、注射座及其传动装置 第四节 注射成型机的合模系统 一、对合模系统的要求 二、机械式合模系统 三、液压式合模系统 四、液压?机械式合模装置 五、合模装置的比较 六、调模装置 七、顶出装置 第五节 注射成型机液压与电气控制系统 一、注射成型机液压控制系统 二、注射成型机电气控制系统 第六节 注射成型机的辅助系统 一、供料系统 二、干燥系统 三、模具冷却系统 四、机械手的应用 第七节 注射成型机的安装、调试 一、注射成型机的安装 二、注射成型机的调试 第八节 注射成型机操作与安全生产 一、注射成型机的操作规程 二、生产中的安全与保护措施 三、注射成型机的维护与保养 第九节 专用注射成型机简介 一、热固性塑料注射成型机 二、精密注射成型机 三、多色注射成型机 四、发泡注射成型机 五、注射吹塑成型机 六、注射拉伸吹塑成型机 七、气辅注射成型机 第十节 注射成型机进展 一、新型注射成型机 二、注射成型机节能技术 复习思考题 第三章 注射成型模具 第一节 注射模的基本结构 一、单分型面注射模 二、双分型面注射模 三、带侧向分型抽芯机构的注射模 第二节 注射成型机的选择和校核 一、注射成型机的基本参数 二、注射成型机基本参数的校核 第三节 成型零件设计 一、型腔分型面的设计 二、成型零件的结构设计 三、成型零件工作尺寸的计算 第四节 浇注系统设计 一、主流道的设计第四章 注射成型工艺 参考文献

<<塑料注射成型>>

章节摘录

插图：第一章 绪论第一节 塑料制品生产一、塑料塑料是以合成树脂或天然树脂经化学改性后的产物为主要原料，适当加入添加剂（如填料、增塑剂、稳定剂、着色剂、抗氧剂、润滑剂等），在一定温度和压力下能成型成各种制品的可塑性材料，其弹性模量通常介于同类树脂制成的纤维与橡胶之间。塑料是20世纪才发展起来的一大类新材料。

由于其品种多、性能优、适应性广、加工方便等，因此发展迅速。

到20世纪90年代，塑料的体积年产量已赶上钢铁，现已广泛用于国民经济的各个领域，成为人类社会中不可缺少的材料。

二、塑料的组成和分类 塑料的主要成分是树脂，约占塑料总量的40%~100%，塑料的基本性能主要取决于树脂。

塑料的分类方法很多，最常用的是按树脂的受热特性和塑料的用途分类。

1. 按树脂受热特性分类 按加热冷却时树脂呈现的特性，塑料分为热塑性塑料和热固性塑料两大类。

<<塑料注射成型>>

编辑推荐

《塑料注射成型(第2版)》是由化学工业出版社出版的。

<<塑料注射成型>>

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>