

<<注塑制品成型缺陷图集>>

图书基本信息

书名：<<注塑制品成型缺陷图集>>

13位ISBN编号：9787122111210

10位ISBN编号：7122111210

出版时间：2011-10

出版时间：化学工业

作者：蔡恒志

页数：92

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>

## <<注塑制品成型缺陷图集>>

### 前言

塑料制品生产现场的注塑机操作工，多数是从学校或者技校学习后上岗的，他们中大多数人没有机会全面学习了解塑料制品的生产过程。

塑料制品的注塑成功，是通过一系列的系统工程来完成的。

一件合格制品的生产，看似简单，十几秒一模，但真正能调校生产出合格产品，却要通过方方面面的努力。

从确认塑料原料（不同品种有上千种配方）达到正常使用的要求，到了解注塑机的正常化操作规程；从工艺参数的正确调整，到多种模具结构形式的正确生产；周边设备（冷\热水机）需要全面配套，任何一个环节没有达到预设指标，都会造成塑料制品产生缺陷，质量不合格。

随着3G电子等高端产品的高速发展，客户对塑料制品的要求越来越高，多数塑料制品不仅需要注塑机满足条件，还需要相关配套的周边设备及模具的质量符合要求，才能满足制品指标要求，生产合格产品。

注塑机、工艺参数、塑料模具、周边设备、塑料原料五个指标相互配合，相互配套，才能满足注塑制品合格的需求。

这对一名普通操作工来说，要求是很高的。

因为新员工没有全面学习了解掌握相关理论知识，多数是边干边学。

注塑成型技术是一门知识面广、专业性和实践性强的加工技术。

注塑成型工艺条件的设定与塑料性能、塑件的结构/壁厚/大小、注塑模具的结构、注塑机的性能、流道系统及浇口的形式/大小/位置等有关。

如果注塑工艺条件设定得不合理，就会造成生产过程中出现不良率高、料耗大、效率低及胶件外观质量缺陷等，严重的会出现粘模、顶白、翘曲变形、内应力开裂、尺寸变化大、批量报废等现象。

掌握科学合理地设定注塑工艺条件的方法，提高分析问题和处理问题的能力，是每一个注塑技术人员和管理人员渴望达到的目标。

很多注塑工作者对每个注塑工艺参数的作用、各个工艺参数之间的关系及塑料性能、注塑产品结构、注塑模具、浇注系统与注塑工艺的关系，多段射胶的速度、位置的选择方法还不清楚，导致盲目调机时间长、原料浪费大、生产成本低，而且产品质量不稳定。

本书收入了近几年在现场收集的大量制品图片，操作工可在不影响工作的情况下，通过观看缺陷图片来学习，边干边学边掌握，逐步了解、掌握制品常见缺陷的情况，及时反映现场的异常情况。

通过正确认识制品相关信息，及时通知现场主管、领班进行现场处理，从而不断提高理论知识水平与实际操作能力。

在注塑行业里，热塑性注塑产品的表面质量在整件产品质量中扮演着十分重要的角色。

许多时候，即使是业内行家，对于洞悉问题的根源及采取相应的措施都经常遇到一定的困难，从而影响产品的质量或生产的时间。

本书的目的是为读者提供实际技术问题的分析，并系统化地详述各种解决的方法，以及提供产品的设计指引，旨在帮助行业内人士提升塑料产品的质量，从而增加在市场上的竞争优势。

最后感谢参与本书编辑的各位同仁的大力支持。

编者水平有限，不妥之处请读者不吝批评指正。

编者2011年7月

## <<注塑制品成型缺陷图集>>

### 内容概要

《注塑制品成型缺陷图集》收集了数百张注塑产品缺陷图，针对各类产品缺陷给出排查步骤和材料、工艺、设备、模具等方面的解决方法，并分析了多级注塑、微型产品和超薄产品等典型案例。《注塑制品成型缺陷图集》可供注塑企业技术工人和技术人员培训学习使用，也可供相关行业参考。

## <<注塑制品成型缺陷图集>>

### 书籍目录

第一章 注塑制品缺陷图例 1一 凹痕 1二 表层脱皮 4三 玻璃纤维痕 4四 超注 6五 顶针痕 7六 黑点 8七 冷胶 9八 扭曲 10九 喷射纹 13十 气痕 14十一 气体困著 15十二 填充不足 21十三 熔合线 27十四 色差痕 29十五 烧焦痕 31十六 湿气痕 32十七 脱模变形 33第二章 注塑制品缺陷成因 35一 凹痕 35二 斑痕 36三 困气、缩孔 42四 熔合线 45五 光泽不良、光泽差别 47六 填充不足 49七 飞边(毛刺、披锋) 51八 脱模变形 52九 扭曲 55第三章 注塑制品典型缺陷及解决方法 57一 熔接痕 57二 充模流痕 57三 气泡 58四 白点 58五 混色 58六 制品尺寸不稳定 59七 发脆 59八 填充不足 61九 飞边 61十 制品光泽不良 62十一 制品脆弱 64十二 制品僵块 64十三 制品分层脱皮 65十四 制品出现斑点、黑线条等 65十五 制品透明度不良 66十六 浇口粘模 67十七 制品粘模 68十八 制品粗糙 68十九 制品表面波纹 69二十 制品变色 69二十一 制品银纹 70二十二 制品变形 71二十三 制品裂纹 72二十四 熔接不良 72二十五 制品凹痕 73第四章 注塑制品案例分析 75一 产品飞边与缩凹缺陷的平衡处理 75二 浇口附近气纹案例 80三 产品气泡与飞边缺陷案例 81四 微型产品注塑成型案例 85五 超薄产品高速注塑案例 89

## <<注塑制品成型缺陷图集>>

### 编辑推荐

塑料制品生产现场的注塑机操作工，多数是从学校或者技校学习后上岗的，他们中大多数人没有机会全面学习了解塑料制品的生产过程。

由蔡恒志编著的《注塑制品成型缺陷图集》收入了近几年在现场收集的大量制品图片，操作工可在不影响工作的情况下，通过观看缺陷图片来学习，边干边学边掌握，逐步了解、掌握制品常见缺陷的情况，及时反映现场的异常情况。

通过正确认识制品相关信息，及时通知现场主管、领班进行现场处理，从而不断提高理论知识水平与实际操作能力。

<<注塑制品成型缺陷图集>>

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>