

<<就业金钥匙>>

图书基本信息

书名：<<就业金钥匙>>

13位ISBN编号：9787122152060

10位ISBN编号：7122152065

出版时间：2013-1

出版时间：化学工业出版社

作者：《就业金钥匙》编委会

页数：352

字数：306000

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>

<<就业金钥匙>>

前言

随着城市化进程的加快，越来越多的农村富余劳动力向非农产业转移，如何赋予这部分群体以新技能，引导其转移就业，如何打造新农村建设急需的新人才，为农村发展助力，是社会不容忽视而又亟待解决的问题。

缺乏就业技能是制约农村劳动力转移的一大瓶颈。

授之以鱼不如授之以渔，掌握一技之能显得尤为重要。

《就业金钥匙》丛书，旨在帮助那些准备就业人员、进城务工者、转岗就业的人员掌握一技之长。

丛书在注重理论培训的同时，更注重提升实际操作技能，提升就业者的竞争力。

本丛书立足技能培训和上岗就业，有针对性地进行技术指导，涉及机械加工、电工电子、家用电器维修、车辆维修等多个岗位紧俏、薪酬待遇好的工种。

本丛书具有如下特点： 全零起点，内容编写采用图解的形式，易学易懂。

重点突出操作技能与操作要点，以指导入门人员快速上手为目的。

操作技能步骤清晰、方法可靠。

配有典型的操作实例。

相信通过学习，广大学员可以凭借自己的一技之长，搭上就业的快速列车，为今后顺利步入社会铸造一把“就业金钥匙”。

《注塑机操作工上岗一路通》是《就业金钥匙》丛书机械加工行业中的一本。

本书旨在帮助注塑机操作工快速入门，主要内容包括：注塑工基础知识、注塑设备及其操作、注塑加工技术、注塑成型缺陷及解决方法等。

本书内容由浅入深，循序渐进，可为初学注塑机操作的人员、职业院校或培训学校相关专业学生尽快掌握注塑机操作技能提供有益帮助。

由于编者水平所限，书中不妥之处在所难免，敬请广大读者批评指正。

《就业金钥匙》编委会

<<就业金钥匙>>

内容概要

《注塑机操作工上岗一路通》是《就业金钥匙》丛书机械加工行业中的一本。本书从初级注塑机操作工的实际要求出发，讲解了注塑机操作的相关知识，主要包括：注塑工基础知识、注塑设备及其操作、注塑加工技术、注塑成型缺陷及解决方法等。

本书内容通俗易懂，图文并茂，易于掌握，可供初级注塑机操作人员学习，也可供大中专院校相关专业师生参考。

<<就业金钥匙>>

书籍目录

第一章注塑工基础知识

第一节注塑系统及注塑原理

一、常规注塑成型加工系统

二、注塑成型的特点

三、注塑成型基本过程

四、注塑原理

第二节塑料材料

一、塑料的分类

二、塑料制品的成型

三、塑料简单鉴定方法

四、塑料制品原料的选择

第三节塑料助剂

一、增塑剂

二、热稳定剂

三、抗氧剂

四、光稳定剂

五、润滑剂

六、发泡剂

七、阻燃剂

八、抗静电剂

第四节注塑工职责及安全生产

一、注塑机操作工职责

二、安全规则及安全防护

三、液压安全装置

四、电器安全装置

五、安全检查

第二章注塑设备及其操作

第一节模具

一、模具形式结构

二、模具成型系统

第二节注塑机的结构及参数

一、注射成型机的结构

二、注射成型机的基本参数

第三节注塑机的安装

一、注塑机的布局与基础

二、注塑机的吊装就位和安装调校

三、注塑机的电路安装

四、注塑机冷却水路安装

五、注塑机液压油的装卸

六、注塑机的润滑油和润滑脂的装入

七、注塑机的气路安装和氮气瓶更换

第四节注塑机的运转调试

一、准备工作

二、新机调试

三、装夹模具

<<就业金钥匙>>

- 四、开机准备
- 五、停机
- 六、卸模具
- 七、拆卸螺杆料筒
- 八、系统排气
- 第五节 注塑机的操作技术
 - 一、注塑机标准操作画面
 - 二、日钢注塑机的操作
- 第六节 塑料注射机与注射模有关的技术规格
 - 一、注射装置部分的技术参数
 - 二、合模装置部分的技术参数
 - 三、部分国产和国外注射机主要技术规格
- 第三章 注塑加工技术
 - 第一节 注射成型前的准备
 - 一、原材料的预处理
 - 二、嵌件的预热
 - 三、料筒的清洗
 - 四、脱模剂的选用
 - 第二节 注塑或成型工艺参数及其调整
 - 一、注塑工艺参数
 - 二、多级注塑工艺
 - 三、常用塑料的注塑工艺参数
 - 第三节 制品的后处理
 - 一、退火处理
 - 二、调湿处理
 - 第四节 注射成型塑料制品工艺
 - 一、聚乙烯制品
 - 二、聚丙烯制品
 - 三、聚苯乙烯制品
 - 四、ABS制品
 - 五、热塑性增强塑料制品
 - 六、聚甲醛制品
 - 七、其他注射成型
- 第四章 注塑成型缺陷及解决方法
 - 一、欠注
 - 二、飞边
 - 三、熔接痕
 - 四、气穴
 - 五、翘曲变形
 - 六、缩痕与气孔
 - 七、流痕
 - 八、条纹
 - 九、裂纹
 - 十、黑斑、黑纹、脆化、烧焦和掉色
 - 十一、迟滞效应
 - 十二、喷射流
 - 十三、表面剥离

<<就业金钥匙>>

十四、鱼眼

十五、尺寸变化

<<就业金钥匙>>

章节摘录

版权页：插图：同一种塑料由于来源或牌号不同，其流动温度和分解温度也有所不同，相应的料筒温度也不一定相同。

一般情况，平均相对分子质量高，但分布窄的塑料，其熔体黏度较大，流动性较差，料筒温度应偏高些；平均相对分子质量小，分布宽的塑料，料筒温度可偏低些。

特别提醒 添加剂对成型温度也有影响，经填充改性的塑料，如玻璃纤维增强塑料，由于软化温度提高，流动性变小，料筒温度应高些；而加增塑剂的塑料，由于增塑剂分子在塑料大分子中起到了润滑作用，料筒温度应偏低些。

注塑机的类型。

注塑机的类型不同，塑料的料筒中的塑化过程不同，所以料筒温度的配置也不相同。

柱塞式注塑机，塑料完全靠料筒壁和分流梭传热，传热效率低且不均匀，料筒温度应高些；螺杆式注塑机，塑料在螺槽中受到较强的剪切作用，剪切摩擦热较大，而且料筒内料层较薄，传热较容易，料筒温度可低些，一般比柱塞式低10~20。

制品的壁厚与形状。

料筒温度的配置还与制品的结构特点有关。

薄壁制品、复杂制品、带金属嵌件的制品，或熔体充模流程长或曲折的制品，由于流动阻力大，充模时间长，冷却快，料筒温度应高些；相反，注射厚壁制品、简单制品时，由于熔体的流动阻力小，冷却时间长，塑料在料筒内受热时间长，料筒温度可适当低些，避免塑料在料筒内因停留时间过长而造成热分解。

料筒温度的分布，一般为从料斗到喷嘴逐步升高，使物料在料筒内逐步塑化。

当原料含湿量偏高时，可适当提高进料段温度，以利于水汽提前排出。

对于剪切敏感的塑料，采用螺杆式注塑机时，料筒出料段温度可适当低于中段，防止熔料的过热分解和制件颜色的变化。

有时料筒出料段的塑化会显得不足，影响制品质量，也需将中段的温度适当提高，甚至稍高于出料段。

料筒料斗座应设置冷却夹套，防止物料结块堵塞下料。

料筒温度的选择对制品性能的直接影响见图3—29。

从图中可看出，料筒温度的提高对产品质量、产量是有好处的，所以在允许的情况下可适当提高料筒温度。

在料筒温度控制中要注意以下问题。

料筒温度的调节应保证塑料塑化良好，能顺利注射充模又不引起分解。

只有在充分塑化的前提下，进入模腔的塑料才能以畅顺的流动态势充满模腔并接近完全地复制出模腔的形状，达到完美的要求。

如果塑化温度过低，塑化不均匀，制品表面将起波浪痕，色泽暗淡。

如果塑化温度过高，将有局部塑料因分解而汽化，轻则制品表面“起霜”、“起歪”，重则出现银纹、起泡。

编辑推荐

《就业金钥匙:注塑机操作工上岗一路通(图解版)》由就业金钥匙编委会编著,是《就业金钥匙》丛书机械加工行业中的一本。

本书内容由浅入深,实用性强,旨在帮助注塑机操作工快速入门,迅速掌握上岗就业的技能。

<<就业金钥匙>>

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>