

<<塑料制品及其成型模具设计>>

图书基本信息

书名：<<塑料制品及其成型模具设计>>

13位ISBN编号：9787302102748

10位ISBN编号：7302102740

出版时间：2005-2-1

出版时间：清华大学出版社

作者：邹继强

页数：401

字数：614000

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>

## <<塑料制品及其成型模具设计>>

### 内容概要

本书系统介绍了常用塑料的成型工艺特性和成型原理，并着重讲述了塑料制品的造型设计、工艺结构设计、强度和装配结构设计，讲述了塑料模具的典型结构和具体的设计计算方法以及各种塑料制品成型缺陷产生的原因和解决方法。

同时，又重点阐述了国内外各类现代和具有代表性的先进模具结构，如热流道、冷流道结构，注射、压注结构，双清色模具结构叠模具结构，气体辅助成型结构、大型模具结构和精密成型模具结构。

本书以通俗的语言，简明而又丰富的实例和数据，深入浅出、循序渐进，将具有代表性的模具结构系统的介绍给各种层次的读者，使读者能举一反三，触类旁通。

本书可作为大专院校模具设计与制造专业、材料成型专业的教材，也可作为大专院校机械设计与制造专业的参考教材；还可以作为塑料制品开发、制造企业、模具制造企业的岗位技术培训教材以及自学参考书。

## &lt;&lt;塑料制品及其成型模具设计&gt;&gt;

## 书籍目录

第0章 绪论 0.1 学习本课程的目的、要求和方法 0.2 塑料制品与塑料模具要概述 0.2.1 塑料制品  
 0.2.2 塑料模具 0.3 塑料的基础知识 0.3.1 树脂 0.3.2 高分子聚合物(简称高聚物) 0.3.3 聚合物分子结构  
 0.3.4 不同温度时聚合物呈现的三种状态 0.3.5 聚合物交联 0.3.6 塑料的组成 0.3.7 塑料的分类  
 0.3.8 塑料的性能和用途 0.3.9 常用塑料的成型工艺条件 0.4 塑料注射成型工艺 0.4.1 注射成型原理  
 与成型工艺过程 0.4.2 注射成型模具结构简介 0.4.3 塑料注射成型机结构简介 0.4.4 模具与注射机的  
 配合要求 0.5 分析与练习题第1章 注射成型模具结构 1.1 注射模分类 1.2 热塑性塑料注射模的特点  
 1.3 热塑性塑料注射模典型结构 1.3.1 单分型面结构 1.3.2 双分型面结构 1.3.3 垂直分型面结构  
 1.3.4 注射成型模具的其他常用典型结构 1.3.5 侧向分型抽芯结构 1.3.6 定模定距推板脱模结构 1.3.7  
 直角注射成型机上用的注射模结构 1.3.8 有活动镶件的注射模结构 1.3.9 多层型腔的简易注射模结构  
 1.4 热流道注射模结构 1.4.1 热流道注射模的应用范围 1.4.2 无流道凝料注射模分类 1.4.3 井式喷嘴  
 隔热保温流道的注射模结构 1.4.4 多型腔隔热保温流道结构和半隔热保温流道结构 1.4.5 热流道结构  
 1.4.6 热流道板的结构形式 1.5 分析与练习题第2章 注射成型模具设计 2.1 注射成型模具怎样设计才  
 合理 2.2 怎样才能使所设计的模具合理 2.3 设计方案应确定的主要内容 2.4 分型面与型腔结构的确定  
 2.4.1 分型面确定的要点 2.4.2 分型面的几种常见形状 2.4.3 排气和溢流的设计 2.5 成型件设计 2.5.1  
 成型件的结构设计 2.5.2 成型尺寸的计算 2.6 成型件常用钢材其热处理要求 2.6.1 成型零件的钢材  
 2.6.2 成型件钢材的热处理要求 2.7 成型件配合尺寸的公差要求 2.8 型芯与型腔的定位与导向结构设计  
 2.8.1 一般的定位与导向结构 2.8.2 二次精定位结构设计 2.9 型腔数的确定方法 2.9.1 根据合同要求  
 确定或根据用户所提供的年产量和生产计划(生产班次安排)确定 2.9.2 按注射机注射容量计算确定  
 2.9.3 按注射机的塑化速率计算确定 2.9.4 按注射机的额定锁模力计算确定 2.9.5 确定型腔数应考虑  
 的问题 2.10 浇注系统设计 2.10.1 浇注系统设计要点 2.10.2 浇注系统组成和作用 2.10.3 主流道设计  
 2.10.4 浇注系统的拉料与顶出设计 2.10.5 分流道的设计 2.10.6 浇口的设计 2.11 热流道浇注系统设计  
 2.11.1 热流道浇注系统的整体结构 2.11.2 分流板(即热流道板)结构 2.11.3 热喷嘴结构 2.11.4 热  
 流道浇注系统的其他零件 2.11.5 热流道设计 2.12 浇道凝料的脱模结构 2.12.1 推杆推出式脱浇道凝  
 料的结构 2.12.2 推板推出式脱浇道凝料的结构 2.12.3 剪切式切断浇口结构 2.12.4 差动式推杆推出  
 浇口凝料结构 2.12.5 顶出式脱浇口凝料的结构 2.12.6 斜窝式折损脱浇口凝料结构 2.12.7 托板式脱  
 浇道凝料结构 2.12.8 斜面脱浇道凝料结构 2.12.9 带流道推板塑料注射成型机概述 2.12.10 带流道推  
 板塑料注射成型机的主要技术参数 2.12.11 点浇口无流道推板注射模设计与注塑操作 2.12.12 三板模  
 静模竖向抽芯注射模设计与注塑操作 2.12.13 三板模静模局部顶出注射模的设计与注塑操作 2.12.14  
 三板模倒装注射模的设计与注塑操作 2.13 侧向分型与抽芯结构的设计和计算 2.13.1 斜锁抽芯结构设  
 计要点与注意事项 2.13.2 斜滑块抽芯结构设计要点、注意事项 .....第3章 塑料制品设计第4章 挤出  
 成型模具设计第5章 压缩成型工艺及模具设计第6章 传递模具设计第7章 其他成型模具设计第8章 塑  
 料成型新技术附录A附录B 附录C 参考文献

<<塑料制品及其成型模具设计>>

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>