

<<立体词典>>

图书基本信息

书名：<<立体词典>>

13位ISBN编号：9787308101615

10位ISBN编号：7308101614

出版时间：2012-7

出版时间：浙江大学出版社

作者：吴中林 著

页数：342

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>

## 内容概要

本书以UG NX6.0为蓝本，详细介绍了注塑模设计基础知识及应用UGNX6.0进行模具设计的相关技巧。全书共9章，包括：塑模设计基础知识（第1章）、UGNX6.0注塑模设计入门(第2~8章)、UG注塑模设计应用实例（第9章）等。本书有机地融合了UGNX软件应用与注塑模设计基础知识，并穿插大量的操作技巧和实例，可以帮助读者切实掌握运用UGNX软件的MoldWizad模块进行模具设计的方法和技巧。

本书适合作为本科、高职高专、中职等相关院校的模具设计教学用书，还可作为各类技能培训的教材，也可供企业模具工程技术人员的培训自学教材。

## &lt;&lt;立体词典&gt;&gt;

## 书籍目录

## 第1章 注塑模设计理论基础知识

- 1.1 注塑模概论
  - 1.1.1 注塑模概述
  - 1.1.2 注塑模现状与发展趋势
- 1.2 注塑模基本组成
  - 1.2.1 成型部分
  - 1.2.2 排气系统
  - 1.2.3 结构件
  - 1.2.4 导向定位系统
  - 1.2.5 侧向分型与抽芯机构
  - 1.2.6 浇注系统
  - 1.2.7 推出机构
  - 1.2.8 温度调节系统
- 1.3 注塑模设计知识点
  - 1.3.1 成型零件、型腔布局设计
  - 1.3.2 分型面设计
  - 1.3.3 浇注系统设计
  - 1.3.4 侧向分型机构设计
  - 1.3.5 温度调节系统设计
  - 1.3.6 脱模系统设计
  - 1.3.7 模架、成型镶件、结构件
  - 1.3.8 注塑模导向定位系统
  - 1.3.9 排气系统设计
- 1.4 模具设计思路与流程
  - 1.4.1 模具设计基本要求
  - 1.4.2 模具设计的一般流程
  - 1.4.3 模具设计流程节点概述
- 1.5 注射模具的基本结构
  - 1.5.1 单分型面注射模
  - 1.5.2 双分型面注射模
  - 1.5.3 热流道注塑模具

## 第2章 UGNx6.0注塑模设计入门

## 第3章 模具设计准备及腔模和多件模

## 第4章 注射模工具

## 第5章 分型管理器

## 第6章 模架库及标准部件

## 第7章 型腔组件

## 第8章 浇注和冷却系统

## 第9章 UGNX注塑模设计实例

## 附表1

## 附表2

## 参考文献

## 配套教学资源与服务

## &lt;&lt;立体词典&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：零件表面特殊处理：对相同材料的零件的表面进行一些特殊处理将会减少磨损，如对表面进行氮化或化学沉积，从而使得其中一个零件的表面与另一个零件的表面结构出现非常大的差异。

磨损件：对于一些磨损件可采用非铁材料，如铜和塑料。

这些材料本身较软，比压较低，可保证较持久的使用，但是相对的成本较高。

零件表面粗糙度与切屑方向：对于磨损件的表面其光洁度一定要足够的高，并且最好做到相互摩擦表面的加工痕迹都与滑动方向平行，否则两边的表面将会像锉刀一样剧烈的磨损配合面。

零件表面的润滑程度：在滑动面之间添加润滑剂将会在很大程度上减小摩擦，但是添加润滑剂至少要满足以下两个条件：注塑生产过程中必须能很方便地添加润滑剂或可以自动添加润滑剂。

润滑剂必须不会污染制品，特别是对于食品和医药方面的。

微动磨损 微动磨损是零件在很短的距离甚至很小的压力下出现的一种磨损，这种磨损的机理还不完全清楚，有可能是金属表面的一种疲劳失效，以上所述的减少零件相对滑动磨损的方法对微动磨损都是无效的，所以在设计时要尽量避免这类小运动在模具中出现。

塑料的腐蚀和磨蚀 一般的腐蚀和磨蚀可以通过选择合适的材料和热处理来减缓磨损，例如对于腐蚀性特别大的选用不锈钢做模腔材料或对材料进行镀铬处理。

由于在注射过程中塑料通过浇口的压力最大，所以浇口的磨损是最为明显和严重的，这点在设计过程中要特别注意，最好将浇口做成便于更换的镶件，同样的，对于一些磨损量很大的零件最好都做成便于更换的镶件结构。

有些塑料在注塑过程中会产生有腐蚀性的气体，由于气体必须从排气口排出，所以对整个模板都会有腐蚀，若模具需要较高的寿命，那么建议使用不锈钢来作为模板的材料。

锈蚀 锈蚀就是模具钢材在使用过程中发生了氧化反应的一种对钢材的腐蚀。

造成锈蚀最主要的原因是模塑工厂不良的环境和管理，对此，模具设计者能做的就是提出一些减少锈蚀的建议每副模具在停产时必须进行适当的保养。

有时会在模具的表面涂上油漆以防止表面生锈，但是这样做对模具内部的锈蚀并没有作用，模具内部的防锈可通过镀镍或者更改模具材料来实现，更换更好的材料要通过客户同意，因为更改材料所增加的成本必须由客户负责。

内部锈蚀最常见的是成型表面和冷却管道，成型表面锈蚀会通过磨光来清除，但这将会影响到制品的精度；冷却管道的锈蚀造成的直接后果是降低模具的冷却效率，一般可用镀镍来防止锈蚀。

总的来说解决锈蚀的最好的办法是使用不锈钢材料，但是这会增加很多模具成本，所以在模具设计过程中要综合考虑，设计出最理想的模具。

## <<立体词典>>

### 编辑推荐

《新一代的UGNX三维建模立体教材:立体词典:UG NX6.0注塑模具设计》适合作为本科、高职高专、中职等相关院校的模具设计教学用书，还可作为各类技能培训的教材，也可供企业模具工程技术人员的培训自学教材。

<<立体词典>>

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>