

图书基本信息

书名：<<塑料、五金经典模具设计与图例分析>>

13位ISBN编号：9787508483573

10位ISBN编号：750848357X

出版时间：2011-1

出版时间：水利水电出版社

作者：曾谊晖 等著

页数：125

字数：202000

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、五金经典模具设计与图例分析>>

### 内容概要

本书系统地论述了塑料材料、注射模具设计、塑料经典模具、五金模具的设计方法，并对塑料、五金经典模具设计工艺性能和结构图例设计应用进行了较详尽的研究分析。

本书适合模具设计与制造、材料成型及控制工程、机械设计制造及其自动化等专业的科研工作者与工程技术人员参考阅读，也可作为高等学校模具设计与制造、材料成型及控制工程、机械设计制造及其自动化等专业的本科生和专科生的教学参考书。

## 作者简介

曾谊晖，男，湖南湘潭人，1972年出生，副教授、中南大学机电工程学院博士生、湖南大学高级访问学者，获“湖南省省级先进工作者”荣誉称号。

现任湖南省工程车辆底盘制造技术研究工程中心副主任，湖南涉外经济学院数控模具汽车中心主任；湖南省模具与制造学会常务理事；湖南省职业技能鉴定委员会委员；国家劳动和社会保障部数控模具考评员。

曾先后于湖南师范大学工学院机械工程系以及湖南涉外经济学院数控模具汽车中心从事17年模具设计与制造、海洋采矿机械与车辆方面的教学与科研工作，并于2001年创办了湖南博大工程机械有限责任公司，为三一重工、中联重科等大型企业设计、制造了数百副模具，积累了丰富的塑料、五金模具设计与制造经验。

已发表论文40余篇，被SCI、EI检索10多篇；主持省部级、地厅级课题10多项，拥有国家专利3项。

书籍目录

前言第1章 绪论 1.1 塑料材料及塑件设计工艺国内外研究现状 1.2 注射模具设计国内外研究现状 1.3 五金模具设计国内外研究现状 1.4 研究意义第2章 塑料材料及塑件设计工艺性能 2.1 塑料材料 2.2 塑件设计工艺性能第3章 注射模具设计 3.1 注射模具的分类 3.2 注射模具的构造 3.3 模具设计要点第4章 塑料经典模具结构图例 4.1 塑料模具分类 4.2 塑料经典模具结构图集第5章 含零件图的全套模具图 5.1 支架热固性压缩模总装配图及脱模器 5.2 支架全套零件图第6章 五金模具设计 6.1 冲裁加工的基本工序 6.2 冲裁变形分析 6.3 冲裁间隙 6.4 冲裁模刃口尺寸的计算 6.5 冲裁件尺寸公差的确 6.6 刃口尺寸计算的方法 6.7 凹模的结构与设计 6.8 凸模的结构与设计第7章 五金经典模具结构图例 7.1 模具的分类 7.2 典型冲裁模的结构分析附表 附表1 冲压模具主要工作零件常用材料及热处理要求 附表2 冷轧锡青铜板厚度及允许偏差 附表3 内六角螺钉通过孔的尺寸 附表4 冲压模具辅助零件常用材料及热处理要求 附表5 圆柱头内六角螺钉 附表6 圆柱头螺钉 附表7 圆柱销尺寸 附表8 圆柱头卸料螺钉 附表9 圆柱头卸料螺钉 附表10 常用塑料的收缩率 附表11 塑料模具主要构件的材料及热处理硬度 附表12 常见注射成型制品的缺陷分析 附表13 常见压缩成型制品的缺陷分析参考文献

章节摘录

版权页：插图：针对塑料模设计中因塑件结构引起的成型收缩难以准确把握的问题，分析了成型收缩的不同研究方法与特点，进而探讨研究的趋势。

文献分析了塑件的结构特点，介绍了注射模结构和工作过程，阐述了模具强制脱模机构设计。

模具结构巧妙，避免了使用活动镶件进行模外脱模，成功地解决了塑件脱模问题，且工作过程稳定、可靠，在实际中使用效果好。

文献根据薄壳理论分析了强制脱模时塑件的变形，推导了薄壁长圆筒类塑件强制脱模所允许的内、外侧凸起或凹槽尺寸计算公式，为塑件采用强制脱模机构提供了定量的计算依据。

文献在未知塑件的合适工艺参数范围内，探讨正交试验法在塑件翘曲分析中优化工艺参数的效果。

通过正交试验法安排试验，采用Moldflow软件进行工艺参数的优化，获得翘曲变形量。

通过正交试验法获得了塑件的一组较优的工艺参数。

在未知塑件的合适工艺参数范围情况下，用正交试验法寻求最佳的工艺参数并不是一个理想的方法，通过单一参数比较进行优化，在翘曲变形分析中可以取得一个最佳解。

正交试验法在塑件工艺参数优化中无疑具有一定的指导作用。

编辑推荐

《塑料、五金经典模具设计与图例分析》由中国水利水电出版社出版。

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>