

<<实用压塑模具结构图集>>

图书基本信息

书名：<<实用压塑模具结构图集>>

13位ISBN编号：9787122068217

10位ISBN编号：7122068218

出版时间：2010-1

出版单位：化学工业

作者：洪慎章 编

页数：245

字数：402000

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>

<<实用压塑模具结构图集>>

内容概要

本图集系统地介绍了压塑成型及模具结构设计实用技术。

该图集包括压制成型工艺设计资料、压制成型模具结构设计资料、液压机设备技术参数、模具安装尺寸及紧固方式、标准开模架及标准模具结构、压注成型工艺设计资料、压注成型模具结构设计资料、其他压塑成型模具等，并以结构和设计为主要内容介绍了大量压制及压注成型模具应用实例，及时反映了国内外现代先进的模具设计技术。

本图集注重实际，避开了严密的理论叙述，结构体系新颖，技术内容全面，实用性强，能开拓思路，概念清晰，易懂，便于自学。

本图集可作为高等工科院校及大、中专学校的模具设计专业的教科书或教学参考书，也可作为从事压塑成型模具设计人员、工程技术人员和自学者使用，同时，又可作为模具培训教材。

<<实用压塑模具结构图集>>

书籍目录

第1章 压制成型工艺设计资料 1.1 压制成型工艺过程及其优缺点 1.2 热固性塑料的预热温度和预热时间 1.3 热固性塑料的压制成型压力和压制成型温度 1.4 压制成型时型腔内的单位压力 1.5 热固性塑料的压制成型工艺参数 1.6 热固性塑料的压缩率与成型收缩率 1.7 塑件成型质量与成型参数的关系 1.8 常用塑料填料的成型性能 1.9 常用热固性塑料的成型性能 1.10 各种压制用塑料的比体积 1.11 常用热固性塑料的密度和压比 1.12 加料室高度计算 1.13 确定加压方向的原则 1.14 分型面的确定原则 1.15 塑件强留一方的措施 1.16 热固性塑料制件壁厚值的推荐值 1.17 塑件脱模斜度计算图 1.18 热固性塑料压制塑件成型孔设计的推荐值 1.19 常用塑料的线膨胀系数 1.20 金属嵌件周围最小壁厚设计推荐值 1.21 塑料螺纹选用范围 1.22 普通螺纹径向公差 1.23 塑料制件尺寸公差 1.24 塑件精度等级的选用 第2章 压制成型模具结构设计资料 2.1 压制模具结构设计 2.2 导向机构 2.3 脱模机构(推出机构)及开模机构 2.4 侧向分型抽芯机构 2.5 加热和冷却装置 2.6 压制模零件材料的选用实例 第3章 液压机设备技术参数、模具安装尺寸及紧固方式 3.1 按工作液压缸位置分类 3.2 按机身结构分类 3.3 国产液压机主要技术参数 3.4 液压机顶出形式 3.5 压制成型最大压力的计算 3.6 最大开模力的计算 3.7 脱模力的计算 3.8 压制模闭合高度与开模行程的关系 3.9 压机顶出机构与模具推出行程的关系 3.10 模具安装尺寸 3.11 模具紧固方式 第4章 标准开模架及标准模具结构 4.1 标准开模架 4.2 标准模具结构 第5章 压制成型模具应用实例 5.1 纽扣压制模 5.2 杯子压制模 5.3 口哨压制模 5.4 有柄杯子压制模 5.5 碗压制模 5.6 斜漏斗压制模 5.7 热水瓶内盖压制模 5.8 球形手柄压制模 5.9 大球形手柄压制模 5.10 凹形手柄压制模 5.11 通孔手柄压制模 5.12 半圆花纹手柄压制模 5.13 凸纹手柄压制模 5.14 小手柄压制模 5.15 钩形手柄压制模 5.16 电熨斗手柄压制模 5.17 手轮压制模 5.18 螺纹瓶盖压制模 5.19 螺纹罐盖压制模 5.20 大瓶盖压制模 5.21 通孔圆盖压制模 5.22 矩形盖压制模 5.23 车灯盖压制模 5.24 仪表盖压制模 5.25 钟形套压制模 5.26 凸缘套压制模 5.27 矩形罩压制模 5.28 螺纹轴套压制模 5.29 圆罐压制模 5.30 凸缘杯压制模 5.31 内凸缘矩形盒压制模 5.32 工具箱压制模 5.33 开关盒压制模 5.34 两侧带长方形孔的杯压制模 5.35 带侧孔圆盒压制模 5.36 带异形孔楔块压制模 5.37 带侧孔底座压制模 第6章 压注成型工艺设计资料 第7章 压注成型模具结构设计资料 第8章 压注成型模具应用实例 第9章 其他压塑成型模具 附录 参考文献

<<实用压塑模具结构图集>>

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>