

<<塑料模具设计>>

图书基本信息

书名：<<塑料模具设计>>

13位ISBN编号：9787501968466

10位ISBN编号：7501968462

出版时间：2009-7

出版时间：中国轻工业出版社

作者：卜建新 编

页数：226

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>

<<塑料模具设计>>

内容概要

本教材是为职业教育（高职、中职）与成人教育而编写的。

适用于作为模具专业、高分子专业及其相关专业的“塑料模具设计”课程教材，也可供相关大专院校的师生作为教学参考书使用。

本教材详细地介绍了热塑性塑料注射模的结构、原理及设计要求，对塑料制件的设计、热固性塑料成型模具（压缩模、压注模、注射模）、热塑性塑料挤出成型模具等也作了适当介绍。

<<塑料模具设计>>

书籍目录

第一章 绪论 一、塑料成型模具及其在塑料成型加工工业中的地位 二、塑料模具的分类 三、本课程
的性质、任务及要求第二章 塑料制件设计 第一节 塑料制件设计的工艺要求 一、尺寸和精度
二、表面粗糙度 三、结构形状 四、脱模抽拔斜度 五、壁厚 六、加强筋及加强结构 七、支承面
八、圆角 九、孔 十、螺纹 第二节 典型零件的工艺设计 一、齿轮 二、铰链的设计 三、嵌
件 四、标记符号第三章 注射成型模具 第一节 概述 一、设计注射模时应考虑的因素 二、注
射模的典型结构及组成 第二节 注射机的选择和校核 一、注射机的基本参数 二、注射机基本参
数的校核 第三节 成型零件设计 一、型腔分型面的设计 二、成型零件的结构设计 三、成型零
件工作尺寸的计算 四、凹模侧壁和支承板厚度的计算 第四节 浇注系统设计 一、概述 二、
普通浇注系统 三、无流道浇注系统 四、排气系统设计 第五节 合模导向机构设计 一、导柱
导向机构 二、锥面定位机构 第六节 脱模机构设计 一、概述 二、一次脱模机构 三、顺
序分型机构 四、二次脱模机构 五、浇注系统凝料的脱模机构 六、螺纹塑件的脱模机构 第七
节 侧向分型抽芯机构 一、概述 二、机动式侧向分型抽芯机构 三、液压侧向分型抽芯机构
四、手动侧向分型抽芯机构 第八节 温度调节系统设计 一、概述 二、冷却系统的设计原则
三、冷却系统的结构 第九节 注射模设计程序(设计指导书) 一、对塑件图及实样的分析和
消化 二、注射机型号的确定 三、型腔数的确定及型腔排列 四、分型面的确定 五、侧向分
型抽芯机构的确定 六、浇注系统的设计 七、排气系统的设计 八、冷却系统的设计 九、脱
模机构的设计 十、导向机构的设计 十一、模架的确定和标准件的选用 十二、模具材料的选用
十三、绘制装配图 十四、模具零件图的绘制 十五、设计图的校对.....第四章 热固性塑料成
型模具 第五章 挤出成型模具 第六章 试模、塑料模材料和模具标准化参考文献

<<塑料模具设计>>

章节摘录

第一章 绪论 一、塑料成型模具及其在塑料成型加工工业中的地位 模具是利用其本身的特定形状去成型具有一定形状和尺寸的制品的工具：是工业生产中的重要基础装备之一。

模具种类繁多，用得最广泛的有：冷冲压模、塑料模、压铸模、锻模、精密铸造模、橡胶模、玻璃模、陶瓷模等。

其中尤以冷冲压模、塑料模和压铸模用量最大，结构也最为复杂。

成型塑料制品的模具叫塑料模具。

塑料制品的生产一般由塑料成型、机械加工、修饰和装配四个基本工序所组成，如下图所示。

有些塑料在成型前后还需经过预处理和后处理。

在这四个基本工序中，成型是塑料制品生产过程中最重要的必不可少的工序，其它工序的有无，则视塑料制品的要求而定。

而塑料的成型，如压缩模塑、挤出、注射模塑、泡沫塑料的成型、热成型等，都需借助塑料模来完成。

由此，可以说：塑料加工工业离开了塑料模，几乎将是一事无成的。

塑料模质量的好坏直接影响塑料制品的质量及成本。

模具设计的合理与否，直接关系到塑件能否成型、塑件质量能否满足要求、是否经济；模具型腔的形状、尺寸、表面粗糙度，浇口的形式、大小、位置，分型面的位置，排气槽的设置，脱模机构的形式、顶出位置，模具温度的控制等对塑件的尺寸精度、形位精度、表面粗糙度，以及塑件的物理性能、力学性能、电性能、内应力大小、各向同性、外观质量、气泡、凹痕、焦斑、银纹、变形等都产生着直接的十分重大的影响。

<<塑料模具设计>>

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>