

<<塑料模具图册>>

图书基本信息

书名：<<塑料模具图册>>

13位ISBN编号：9787040146783

10位ISBN编号：7040146789

出版时间：2004-8

出版范围：高等教育

作者：阎亚琳 编

页数：198

字数：310000

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>

<<塑料模具图册>>

前言

本教材根据高职高专模具设计与制造专业的培养目标和教学大纲要求而编写。

实践证明，理论联系实际的教学，才是最为有效的教学。

但是，长期以来，塑料模具结构图册书籍一直比较匮乏。

目前，社会上公开发表的塑料模具图册，不是时间太久，某些技术及标准早已过时，跟不上现代技术发展形势要求，就是一本图册上的模具技术的深浅程度区分不大，不便于教学使用。

广大师生翘首以盼有一本得心应手的、内容广泛、实用、有先进性的塑料模具图册，借以参考学习。本书编者所做的努力正是希望填补教学中的这一缺憾。

本书总共选编塑料模具结构图87例。

其主要特色是，以应用最多的注塑模具为主，有少部分压制模具和传递模具，这些模具均为生产中的实用模具。

为方便读者阅读，部分国外模具的原图在保持设计结构不变的前提下，编者对其表达方法作了少许处理；除了注重各类典型模具结构外，本书同时注意反映富有创新意义的新结构，突出针对性和应用性，每一副模具图都作了较为详细的“特点”和“工作原理”说明，最后还编排了有全套模具图纸的设计图例，全书内容由浅入深；除了目录外，本书特地提供了内容索引，以便读者从多个视角去认识一副模具，或针对某一结构特征找到更多的模具图作设计参考。

本书由成都电子机械高等专科学校阎亚林主编，由四川大学申开智主审。

编写分工如下：目录、内容索引、图7~8、图13~21、图37、图40、图44~54、图62~74由成都电子机械高等专科学校阎亚林编写；图1~6、图9~12、图27~36、图38~39由成都电子机械高等专科学校彭志平编写；图22~26、图41~43、图55~61、图75~79由成都电子机械高等专科学校黄晓燕编写；图80~87由河南机电高等专科学校杨占尧编写。

本书虽是高职高专模具设计与制造专业用教材，亦可供大学本科院校相近专业的师生，以及从事模具设计、制造和使用的工程技术人员及工人参考。

本书在编写过程中得到各兄弟院校、企业和科研单位等同仁的帮助，我的许多学生为图纸绘制做了大量的工作，在此一并表示衷心的感谢。

同时，特别感谢申开智教授在百忙之中对全书图纸及文字逐一作了仔细地审阅，并提出了许多宝贵意见和建议，使本书的编写质量得到了良好的保证。

由于时间仓促、水平有限，错误和欠妥之处在所难免，恳请广大教师读者批评指正。

<<塑料模具图册>>

内容概要

本书是新世纪高职高专教改项目成果教材，是专门针对高职高专院校的模具设计与制造专业的塑料模设计课程教学编写的辅助教材。

阅读本书，不仅能够帮助读者更好地理解 and 掌握各种塑料模的设计方法，而且可以开阔眼界、拓展知识，提高应用与创新能力。

本书共选编塑料模具87例，以应用最多的注塑模具为主，部分为压制模具和传递模具。

本书既注重典型模具结构，又反映富有创新意义的设计，突出针对性和应用性，内容由浅入深，每一副模具都作了较为详细的“特点”及“工作原理”说明，并提供了一副模具的全套设计图纸。

本书是高职高专模具设计与制造专业用教材，亦可供大学本科院校相近专业的师生，以及从事模具设计、制造和使用的工程技术人员及工人参考。

<<塑料模具图册>>

书籍目录

前言1.大棘轮注塑模2.骨架形螺纹管注塑模3.按键注塑模4.玩具电话机注塑模5.喷灌管件组合注塑模6.锥齿轮注塑模7.药瓶盖注塑模8.盘连接件注塑模9.多格盒注塑模10.插针盘注塑模11.矩形后盖注塑模12.一次性注射器塞杆注塑模13.照明设备注塑模14.长药片管注塑模15.液体计量筒注塑模16.花盆注塑模17.抽样管注塑模18.座注塑模19.盖注塑模20.窥视镜热流道注塑模21.分线盒注塑模22.长轴杆注塑模23.斜齿轮注塑模24.顶块注塑模25.壳件注塑模26.摩托车尾灯罩注塑模27.彩色电视机前框注塑模28.表盖注塑模29.收音机外壳注塑模30.盖注塑模31.带轮注塑模32.瓶盖注塑模33.活动圈注塑模34.盒件注塑模35.盖板注塑模36.钳柄注塑模37.废纸篓注塑模38.盒盖注塑模39.圆盖注塑模40.餐桌椅注塑模41.方罩壳注塑模42.线圈高骨架注塑模43.骨架注塑模44.线圈骨架注塑模45.线圈架注塑模46.字球注塑模47.绕线筒注塑模48.套管注塑模49.喷头壳注塑模50.斜插座注塑模51.卫生刷主体件注塑模52.眼镜框注塑模53.直角弯头注塑模54.吸尘器弯管接头注塑模55.电话机手柄注塑模56.六角螺母注塑模57.四孔螺盖注塑模58.螺纹盖注塑模59.唧筒注塑模60.支架型槽轮注塑模61.薄转盘注塑模62.外壳注塑模63.天线零件注塑模64.密封件注塑模65.压圈注塑模66.垫圈簧片注塑模67.计算机套色按钮注塑模(一)67.计算机套色按钮注塑模(二)68.水龙头把手双色注塑模69.弯管螺母注塑模(一)69.弯管螺母注塑模(二)70.三聚氰胺塑料盘注射—压制模具71.多型腔注射—压制模具72.单型腔温流道热固性塑料注塑模73.骨架多层注塑模74.托盘热流道多层注塑模75.压环压模76.双层环套压模77.基座压模78.含嵌件螺杆件压模79.端钮盒压模80.装置板压模81.底座压模82.套传递模83.连接块传递模84.接线架传递模85.骨架传递模86.基座传递模87.滑轮注塑模(含零件图)《塑料模具图册》内容索引主要参考文献

章节摘录

特点：制品为长径比较大的管形制品。

为了防止型芯偏斜，该模具在管口端相对两个位置进料，并采用潜伏式浇口使其在模内自动切断，不需要修剪浇口。

为保证熔料流到管底部以前细长型芯保持在应有的位置，该模具还特地设置了下方设有碟形弹簧23的活动型芯22，活动型芯22上的圆锥凸台压入型芯镶块19端面深约0.5 mm的圆锥形凹孔里。

该模具将型芯设在定模，制品是从定模方向推出的。

工作原理：注射时，一旦塑料流到型腔底部，并且充满凸台周围的环形空间，注射压力就克服碟形弹簧的作用力，使活动型芯22后移管底厚度大小的距离，塑料充满型腔整个底部。

活动型芯中间的排气杆排除型腔中被压缩的气体以确保制品底部中央的塑料很好融合。

开模时，碟形弹簧协助制品从型腔中脱出，并切断潜伏式浇口，制品留在型芯镶块19上。

在开模行程的最后阶段，动模板6拉动拉杆3，拉杆3带动推件板8从型芯上推出制品。

推件板最初动作时就将流道凝料从带沟槽的拉料杆上推落。

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>