第一图书网, tushu007.com

<<注塑成型技术难题解答>>

图书基本信息

书名：<<注塑成型技术难题解答>>

13位ISBN编号：9787118048155

10位ISBN编号：7118048151

出版时间：2007-1

出版时间：国防工业出版社

作者：崔继耀

页数：347

字数：217000

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

第一图书网, tushu007.com

内容概要

本书内容涉及注塑成型工艺难题解答、注塑成型不良起因及排除方法难题解答、注塑模具使用技术难题解答。
注塑机使用技术难题解答、注塑成型原料及助剂使用技术难题解答，所有内容都与实际生产密切相关，是厂商解决实际问题的方法集成，并且分析与对策已为生产实践所验证有效。
本书图文并茂，简单易懂，适合注塑工艺技术人员、设备维护人员、作业员、主管、工模技术员、产品设计开发人员学习使用。

第一图书网, tushu007.com

<<注塑成型技术难题解答>>

书籍目录

第一章 注塑成型工艺难题解答 1.1 设定成型工艺的步骤是什么？
1.2 如何对注塑过程进行控制（填充过程控制、保压过程控制、保压切换控制、冷却与模温控制，其他工艺控制）？
1.3 塑料注塑前的准备工艺（原料验收、造粒、干燥、嵌件预热处理、选择螺杆、清理机筒）怎样？
1.4 如何进行熔胶松退设定？
1.5 如何进行位置设定？
1.6 如何进行螺杆速度设定？
1.7 背压的功能及种类是什么？
1.8 如何进行射胶设定？
1.9 怎样对浇口附近流纹、银条的多段射出模式进行改善？
1.10 怎样对浇口平衡欠佳的多段射出模式进行改善？
1.11 怎样对熔接线不良现象的多段射出模式进行改善？
1.12 怎样对气体烧焦不良现象的多段射出模式进行改善？
1.13 怎样对凹陷不良的多段射出模式进行改善？
1.14 怎样对减少残留应力的多段射出模式进行改善？
1.15 怎样对凹陷与毛边同时存在于成品上的多段射出模式进行改善？
1.16 生产PC料对炮筒、螺杆有什么要求？
为什么要求270°C-300°C的PC料用我们的机台生产只需210°C－250°C就可以生产，其熔点有什么要求？
1.17 生产PU料对炮筒、螺杆有什么要求？
1.18 进料口温度对产品有何影响？
1.19 气辅注塑的主要优点是什么？
1.20 如何应对复印机、磁性材料的啤塑问题？
1.21 怎样用传统设备实现薄壁注塑成型？
……第二章 注塑成型不良的起因及排除方法难题解答第三章 注塑模具使用技术难题解答第四章 注塑机使用技术难题解答第五章 注塑成型原料及助剂使用技术难题解答参考文献

第一图书网, tushu007.com

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