第一图书网, tushu007.com

<<冲压与塑压成形设备>>

图书基本信息

书名：<<冲压与塑压成形设备>>

13位ISBN编号：9787122042415

10位ISBN编号：7122042413

出版时间：2009-2

出版时间：化学工业出版社

作者：沈言锦 编

页数：177

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

<<冲压与塑压成形设备>>

前言

冲压和塑压成形是材料成形的主要方法，在我们的工业生产和日常生活中，冲压和塑压产品在所有的材料成形中所占的比例最大。
近年来，随着冲压和塑压技术的发展，冲压和塑压设备也取得了相应的发展。
冲压和塑压设备在很大程度上直接影响着冲压和塑压生产的规模和效率、成形工艺的稳定性、成形件的质量和经济性等。
作为一名技术或管理人员，必须对冲压和塑压设备有足够的了解和掌握，才能在生产中准确、合理、有效地使用成形设备，精确掌握设备的生产能力，充分发挥设备的运行潜力，保证冲压和塑压生产能够经济、合理地进行。
本书是在总结近几年高职高专院校模具专业教改经验的基础上，结合近年来新出现的一些成形设备编写而成的。
本书以“必须、够用”为度，着重解决实际问题，突出学生综合素质的培养。
本书分别介绍了曲柄压力机、液压机、塑料挤出成形设备、塑料注射机、其他压力机和成形设备等内容，着重介绍了设备的工作原理、典型结构、控制系统、性能特点、主要技术参数与使用等，深入浅出地讲解了冲压成形与塑压成形中经常使用的典型设备。
本书由沈言锦主编，曹轶杰、孟少明副主编，陈艳辉、周美容、李卡、程一凡、陈进武、张云、林章辉等参加了本书的编写工作，湘潭大学洪波教授对本书进行了审阅。
本书在编写过程中，得到了许多专家的支持和帮助，在此表示衷心感谢！
由于编者水平有限，书中难免会有不足之处，敬请读者给予批评指正。

<<冲压与塑压成形设备>>

内容概要

《冲压与塑压成形设备》是在总结近几年高职高专院校模具专业教改经验的基础上，结合近年来新出现的一些成形设备编写而成的。
《冲压与塑压成形设备》以“必须、够用”为度，着重解决实际问题，突出学生综合素质的培养。
《冲压与塑压成形设备》分别介绍了曲柄压力机、液压机、塑料挤出成形设备、塑料注射机、其他压力机和成形设备等内容，着重介绍了设备的工作原理、典型结构、控制系统、性能特点、主要技术参数与使用等，深入浅出地讲解了冲压成形与塑压成形中经常使用的典型设备。
《冲压与塑压成形设备》可供高职高专模具设计与制造专业师生学习使用，也可供从事冲压与塑压成形设备操作的工程技术人员参考。

<<冲压与塑压成形设备>>

书籍目录

第1章 绪论1.1 冲压设备与塑压设备在工业生产中的作用1.2 冲压设备与塑压设备的分类1.3 冲压设备与塑压设备的发展趋势第2章 曲柄压力机2.1 曲柄压力机概述2.1.1 工作原理与结构2.1.2 曲柄压力机的分类和特点2.1.3 曲柄压力机的技术参数2.2 曲柄滑块机构2.2.1 曲柄滑块机构的结构2.2.2 连杆及装模高度调节机构2.2.3 滑块、导轨及机身2.3 离合器、制动器电动机及飞轮2.3.1 离合器2.3.2 制动器2.3.3 电动机及飞轮2.4 辅助装置2.4.1 拉深垫装置2.4.2 顶料装置2.4.3 滑块平衡装置2.4.4 过载保护装置2.4.5 气路系统2.4.6 润滑及润滑装置2.5 压力机的选用复习思考题第3章 其他压力机3.1 冷挤压压力机3.1.1 机械式冷挤压压力机的工作原理及特点3.1.2 机械式冷挤压压力机结构3.1.3 机械式冷挤压压力机的规格及主要技术参数3.2 双动拉深压力机3.2.1 双动拉深压力机的工作原理及特点3.2.2 双动拉深压力机结构3.2.3 双动拉深压力机的规格及主要技术参数3.3 多工位压力机3.3.1 多工位压力机的工作原理及特点3.3.2 多工位压力机结构3.3.3 多工位压力机的规格及主要技术参数3.4 精冲压力机3.4.1 精冲压力机的工作原理及特点3.4.2 精冲压力机结构3.4.3 精冲压力机的规格及主要技术参数3.5 高速压力机3.5.1 高速压力机的工作原理及特点3.5.2 高速压力机的结构简介3.5.3 高速压力机的规格及主要技术参数3.6 数控步冲压力机3.6.1 数控步冲压力机的工作原理及特点3.6.2 数控步冲压力机结构3.6.3 数控步冲压力机的规格及主要技术参数3.7 摩擦螺旋压力机3.7.1 摩擦螺旋压力机的工作原理及特点3.7.2 摩擦螺旋压力机结构3.7.3 摩擦螺旋压力机的规格及主要技术参数复习思考题第4章 液压机4.1 液压机概述4.1.1 液压机的工作原理4.1.2 液压机的特点及分类4.1.3 液压机的基本参数4.2 塑料液压机4.2.1 塑料液压机的基本结构4.2.2 塑料液压机的类型4.2.3 塑料液压机的主要零部件4.2.4 液压机的主要技术参数4.2.5 液压、电路系统及安全保护措施4.3 其他液压机简介4.3.1 板料冲压液压机4.3.2 液压板料折弯机4.3.3 层压机复习思考题第5章 塑料挤出成型设备5.1 概述5.1.1 塑料挤出成型特点和应用5.1.2 挤出成型工艺过程及设备的组成5.1.3 挤出机的分类5.1.4 挤出成型设备的发展方向5.2 挤出机的型号及主要技术参数5.2.1 挤出机的型号5.2.2 单螺杆挤出机的主要技术参数5.2.3 双螺杆挤出机的主要技术参数5.3 挤出机的主要零部件5.3.1 螺杆5.3.2 料筒5.4 挤出机的辅助部件5.4.1 传动系统5.4.2 加热冷却系统5.4.3 加料系统5.4.4 分流板与过滤网5.5 挤出机的保养与维修5.5.1 挤出机的保养5.5.2 挤出机的维修5.6 挤出成型辅机5.6.1 吹塑薄膜辅机5.6.2 挤管辅机5.6.3 挤板（片）辅机复习思考题第6章 塑料注射机6.1 注射机概述6.1.1 注射机的工作原理6.1.2 注射机的类型与特点6.1.3 注射成型工艺过程6.2 注射机的型号及主要技术参数6.2.1 注射机的规格型号6.2.2 注射机的基本参数6.3 注射机的注射装置6.3.1 注射机构的分类及工作过程6.3.2 注射装置的主要零部件6.4 注射机的合模机构6.4.1 合模机构的特性和分类6.4.2 合模控制6.4.3 开模控制6.4.4 调模机构6.4.5 顶出机构6.5 注射机的控制操作及调校技术6.5.1 注射成型工艺技术参数设置6.5.2 注射成型的基本操作6.5.3 注射机的注射成型调校6.5.4 注射成型常见产品缺陷与处理办法6.5.5 安全装置6.5.6 注射机的润滑6.5.7 注射机操作员、维修工的调校基本技能6.5.8 注射机故障规律6.6 专用注射机简介复习思考题第7章 其他塑压成型设备7.1 塑料压延机7.1.1 概述7.1.2 压延成型原理7.1.3 压延机的主要技术参数7.1.4 辊筒7.2 压铸机7.2.1 压力铸造的特点7.2.2 压铸机的结构形式与特点7.2.3 压铸机的合模结构7.2.4 压铸机的压射机构7.2.5 压铸机的选用7.2.6 国产压铸机型号及主要技术参数复习思考题参考文献

<<冲压与塑压成形设备>>

章节摘录

第1章　绪论　　1.1　冲压设备与塑压设备在工业生产中的作用　　冲压设备与塑压设备分别是指材料冲压加工和塑料成型所用的工艺设备。

冲压加工是以金属板料为加工对象，在常温下，利用金属的塑性特性，在冲压设备上通过冲压模具成形各种不同形状的金属制品。

塑料成型加工是以树脂为主要成分的高分子有机化合物，利用塑料在一定温度和压力下所具有的流变特性，在塑料成型设备上通过塑料模具成型塑料制品。

在工业生产中，冲压加工和塑压加工已经成为工业生产的主要基础和关键环节，在电子、电机、电器、汽车、家电、通信和汽车产品中，约有60%～70%的零件要靠冲压和塑压成形，具有广阔的发展前景。

随着冲压和塑压技术的发展，冲压和塑压设备也取得了相应的发展。

同时冲压和塑压设备的发展又为冲压和塑压技术的发展提供了有力的支持和保障。

在冲压和塑压生产中，冲压和塑压设备是保障生产正常进行和技术不断进步的重要手段和主要组成部分，更是工业和国民经济发展所必需的装备基础之一。

冲压和塑压设备的装备水平、工作能力、完善程度及其使用潜力的发挥对于提高产品质量、降低生产成本、改善劳动条件、实现新工艺都具有重要的作用。

随着生产的发展和各种新材料的不断涌现，这就对冲压和塑压设备提出了更高的要求，也促使冲压和塑压设备不断发展和完善，各种新的冲压和塑压设备也不断出现，以更好地满足生产和工艺的要求。

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