

<<塑料注射成型入门>>

图书基本信息

书名：<<塑料注射成型入门>>

13位ISBN编号：9787122043122

10位ISBN编号：7122043126

出版时间：2009-3

出版时间：化学工业出版社

作者：张玉龙，齐贵亮 主编

页数：244

字数：212000

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>

<<塑料注射成型入门>>

内容概要

本书在重点介绍注塑机、注射模具和注射成型工艺的基础上，详细地叙述了通用塑料、工程塑料和热固性塑料注射成型中的设备选择、工艺过程和工艺参数与控制，并简单介绍了一些较先进的注射成型工艺。

本书实用性、先进性和可操作性强，理论叙述从简，实际操作和具体数据介绍从详，用实例和适用参数说明问题，对塑料成型加工技术工人和初学者有很强的指导作用，是一本很好的塑料注射成型入门读物。

<<塑料注射成型入门>>

书籍目录

第1章 塑料注塑机与模具 1.1 塑料注塑机 1.1.1 简介 1.1.2 注塑机的技术参数 1.1.3 注塑机的辅助系统 1.1.4 塑料注射成型中设备常见故障、产生原因与排除方法 1.1.5 注射设备的维护保养与维修 1.2 注射模具 1.2.1 简介 1.2.2 注射模具的分类 1.2.3 注射模具的安装调试 1.2.4 注射模试注射 1.2.5 注射模具的保养与维修 1.2.6 热固性塑料注射成型模具第2章 注射成型工艺 2.1 注塑机规格型号选择 2.1.1 按制品重量选择注塑机理论注射量 2.1.2 按制品成型用合模力选择注塑机 2.1.3 选择注塑机时的注意要点 2.2 注射成型前的准备 2.2.1 原材料的预处理 2.2.2 螺杆的选择 2.2.3 模具的安装调试 2.2.4 料筒的清洗 2.2.5 嵌件的热处理 2.2.6 脱模剂的选择和应用 2.3 注射成型工艺过程 2.3.1 合模与锁紧 2.3.2 注射装置前移 2.3.3 注射与保压 2.3.4 制品冷却和预塑化 2.3.5 注射装置后退 2.3.6 开模和顶出制品 2.4 注射成型工艺条件的选择与控制 2.4.1 温度 2.4.2 压力 2.4.3 注射速度 2.4.4 成型周期 2.5 塑料制品注射后的处理技术 2.5.1 手工或机械加工 2.5.2 抛光和表面涂饰 2.5.3 退火处理 2.5.4 调湿处理 2.5.5 回料利用 2.6 注射成型的操作技术 2.6.1 注塑机四种操作方式的应用 2.6.2 注塑机的生产操作规程 2.6.3 注塑机操作注意事项 2.7 注射成型塑料制品质量问题分析第3章 通用塑料注射成型 3.1 聚乙烯注射成型 3.1.1 原材料 3.1.2 注塑机与模具 3.1.3 注射制件结构条件 3.1.4 聚乙烯的注射成型工艺 3.1.5 大型高密度聚乙烯托盘的注射成型 3.2 聚丙烯注射成型 3.2.1 原材料 3.2.2 注射制件结构条件 3.2.3 注塑机与模具 3.2.4 注射成型工艺 3.2.5 聚丙烯汽车方向盘的注射成型 3.3 聚氯乙烯注射成型.....第4章 工程塑料注射成型第5章 热固性塑料注射成型第6章 其他注射成型工艺附录参考文献

<<塑料注射成型入门>>

章节摘录

第1章 塑料注塑机与模具 1.1 塑料注塑机 1.1.1 简介 (1) 注塑机的组成无论何种注塑机,其总体结构按注射成型过程可分为以下几部分。

注射部分该部分的主要作用是将固态的塑料颗粒均匀塑化到熔融状态,以足够的压力和速度将其注入闭合的模具型腔中,它包括料斗、料筒、加热器、计量装置、螺杆(柱塞式为柱塞和分流梭)及其驱动装置、喷嘴等部件。

合模部分合模装置起以下三个方面的作用:第一,实现模具的开闭动作;第二,成型时提供足够的锁模力使模具夹紧;第三,开模时推出模内的塑料制品。

合模装置可分为机械式、液压式或机械液压联合式,推出机构也分液压式和机械式两种,液压式推出又分单点推出和多点推出。

液压与电器控制部分液压与电器控制部分是保证注射成型过程按预定的工艺要求(压力、速度、时间、温度)和动作顺序的进行而设置的,液压传动系统是注塑机的动力系统,电器控制系统用以控制液压和电气部分的动作。

随着计算机应用技术的发展,采用计算机控制的注塑机已变得很普遍,其控制系统由CPU、存储器、显示器、传感器等部分组成,并带有初始化和调试模具的动作、温度和压力以及速度的控制、PID调试、诊断等功能。

<<塑料注射成型入门>>

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>