第一图书网, tushu007.com

<<注塑模具设计师速查手册>>

图书基本信息

书名：<<注塑模具设计师速查手册>>

13位ISBN编号：9787122083883

10位ISBN编号：7122083888

出版时间：2010-9

出版时间：化学工业出版社

作者：刘朝福　主编

页数：704

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

前言

模具作为重要的生产装备和工艺发展方向，在现代工业的规模生产中发挥着重大作用，生产的产品所能达到的高精度、高复杂程度、高生产率和低耗能、低耗材是其他工艺装备难以胜任的，因此，模具在制造业中的地位越来越重要，并广泛应用在机械、汽车、电子、家电、军事、航空航天等领域。
合理的模具结构不仅可以提高产品的精度和质量，而且还可以降低模具的生产成本、缩短模具的加工周期等，因此，设计合理的模具结构是模具设计师的首要工作之一。
为满足模具设计师在实际工作中对模具设计的要求，我们组织相关专家，并邀请了广东和浙江的几家知名模具企业的技术专家一起参与编写了这一系列模具设计工具书。
本系列工具书中的内容安排以及图纸大都由具有丰富实践经验的工程师来把关选编，使内容更实用、更切合生产实际。
本系列模具设计工具书共分4册，分别是《注塑模具典型结构图册及动画演示》(附光盘)、《冲压模具典型结构图册及动画演示》(附光盘)、《注塑模具设计师速查手册》和《冲压模具设计师速查手册》。
本册为《注塑模具设计师速查手册》，内容主要分为四块，分别如下：第一块，注塑模具设计所需要的各类基础知识。
主要包括制图标准、公差配合、连接标准、常见塑料的牌号及成型工艺性能、常用模具钢材的牌号和性能等。
第二块，注塑模具设计的专业技术知识。
主要包括分型面的选择、制品的排列、浇注系统、排气系统、成型零件、导向机构、定位机构、定距机构、侧向抽芯机构、脱模机构、温度控制系统、注塑模与注塑机的匹配以及热流道注塑模等，针对这些系统和机构，介绍了相关的计算公式、设计要点、典型结构和设计经验等。
第三块，注塑模的标准模架和商品化配件。
主要是在参考我国香港龙记集团(LKM)，日本的富得巴(Futaba)公司、盘起工业(Punchlndustry)公司、米思米(MISUMl)公司，德国的哈斯科(HASCO)公司和美国的DME公司等的基础上，选编出目前已经标准化生产，可以通过市场采购到的各类模架和配件，并汇编了这些模架和配件的结构图和技术参数。
第四块，注塑模的设计标准和经验。
广东荣丰模具制造有限公司提供了大量的资料和设计经验。
本书从构思、选材、编写、统稿并经反复修改，其过程历时近两年，期间，我们对书中的每一段文字、每一张图片都进行了反复斟酌、比对和求证，目的是使内容更加准确、与企业的实际结合更紧密、读者使用更方便，总结起来，本手册具有如下特点：①章节内容取舍精确。
本着够用、适用的原则，书中放弃了一些纯理论性、应用率低的内容，大幅度增加了在沿海地区企业所采用的新结构、新技术和新标准。
②内容实用，与企业联系紧密。
书中所提到的模具结构大多来自模具设计与生产企业，比较真实地反映我国珠江三角洲和长江三角洲地区的模具技术水平，具有比较高的参考价值。
③手册中选编的标准模架和模具配件均来自著名供应商，其产品适用性强。
本手册由刘朝福主持编写，全国模具标准化技术委员会主任委员廖宏谊教授对本书进行了审阅，并提出了许多宝贵意见。
此外，刘跃峰、阮永成、史双喜、陈婕、骆培荫、谢海涌、李泉永、宾恩均、涂成生、魏加兴、叶东、王凤林、吕勇、庄璧瑛、周郁、廖小梅、高新强、阮志杰、蒋红芳、廖文峰、罗颖飞、冯第勇、潘洁宗、覃军伦、詹超、郑强强和黄红艳等也参与了本手册的编写工作。
同时，多家单位的工程师参与了讨论或提供了技术资料，这些单位包括：盘起工业(大连)有限公司、富得巴(香港)有限公司、米思米(上海)有限公司、广东荣丰制模厂、广东河源龙记集团有限公司、深圳市麦士德注塑科技有限公司、深圳友鑫达塑胶电子有限公司、深圳现代精密塑胶模具有限公司、台湾震雄集团有限公司、广东百汇模具有限公司、理光工业株式会社(深圳)、三星电子(惠州)有限公司

第一图书网, tushu007.com

、伦敦豪利士(中国)有限公司、东莞毅良塑胶模具有限公司、深圳友力机械公司、东莞长安汇美实业有限公司、东莞虎门南栅泰峰制模厂、桂林新百利制造工程有限公司、东莞精锋模具厂、佛山海威模具有限公司、鸿准精密模具有限公司、鸿海(中国)工业集团、深圳统泰模具厂、东莞伟豪制模厂、上汽通用五菱汽车有限公司等。

本手册在编写过程中，桂林电子科技大学信息科技学院的相关领导和老师给予了大力支持，在此一并表示感谢。

希望本手册的出版对模具工程师的工作能有一定的帮助。

由于编者水平有限，疏漏和不足之处在所难免，敬请广大读者提出宝贵意见!

第一图书网, tushu007.com

<<注塑模具设计师速查手册>>

内容概要

本手册结合现代模具企业对模具设计师的工作要求，充分吸收国内外先进的模具技术，详细介绍了注塑模具系统与机构设计，具体内容包括：模具设计基础知识、分型面的选择、制品的排列、浇注系统、排气系统、成型零件、导向机构、定位机构、定距机构、侧向抽芯机构、脱模机构、温度控制系统、注塑模与注塑机的匹配以及热流道注塑模等，针对这些系统和机构，介绍了相关的计算公式、设计要点、典型结构和设计经验等。

本手册还参考富得巴(Futaba)、盘起(Punch)、龙记(LKM)和哈斯科(HASCO)等著名企业的设计规范，并以范例的形式，介绍了模具企业的设计标准和经验，以帮助设计人员快速准确地掌握模具设计要点，提高工作效率。

本手册可供从事注塑模具设计与制造的技术人员、工程师以及大中专院校相关专业的师生参考使用。

第一图书网, tushu007.com

<<注塑模具设计师速查手册>>

书籍目录

第1章 注塑模常用术语中英文及俗称对照第2章 塑料及塑料制品第3章 注塑模具用钢材第4章 注塑模的结构第5章 注塑模标准模架第6章 注塑模的浇注系统与排气系统第7章 注塑模的成型零件第8章 注塑模的导向、定位及定距机构第9章 侧向抽芯机构第10章 注塑模的脱模机构第11章 注塑模的温度控制第12章 热流道注塑模第13章 商品化的注塑模配件第14章 注塑模与注塑机的关系第15章 注塑模的设计标准与经验参考文献

第一图书网, tushu007.com

章节摘录

插图：2.1.15 POM（聚甲醛）（1）典型应用范围POM具有很低的摩擦因数和很好的几何稳定性，特别适合于制作齿轮和轴承。
由于它还具有耐高温特性，因此还用于制作管道器件（管道阀门、泵壳体），草坪设备等。
（2）注塑工艺及模具条件①干燥处理如果材料储存在干燥的环境中，通常不需要干燥处理。
②熔化温度均聚POM为190～23022；共聚POM为190～210℃。
③模具温度80～105"C。
为了减小成型后的收缩可选用较高的模具温度。
④注塑压力70～120MPa。
⑤注塑速度中等或偏高的注塑速度。
⑥流道和浇口可以使用任何类型的浇口。
如果使用潜伏式浇口要求浇口长度短些。
对于聚POM建议采用热流道系统。
（3）化学和物理性能POM是一种坚韧且有弹性的材料，即使在低温下仍有很好的抗蠕变特性、几何稳定性和抗冲击性能。
POM既有均聚物品种也有共聚物品种。
均聚POM具有很好的延展性和较高的抗疲劳强度，但不易于加工。
共聚POM有很好的热稳定性、化学稳定性并且易于加工。
无论均聚POM还是共聚POM，都是结晶性材料，并且不易吸收水分。
POM的高结晶程度使其具有相当高的收缩率，可高达2%～3.596。
各种不同的增强型材料有不同的收缩率。

第一图书网, tushu007.com

编辑推荐

《注塑模具设计师速查手册》编辑推荐：知名模具专家联合南方几家知名模具企业的技术专家一起参与编写的模具设计工具书，贴近企业中模具设计实际工作，内容实用，是模具设计人员案头不可或缺的工具书。

第一图书网, tushu007.com

<<注塑模具设计师速查手册>>

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