

<<塑料注射成型工艺及实例>>

图书基本信息

书名：<<塑料注射成型工艺及实例>>

13位ISBN编号：9787122100979

10位ISBN编号：7122100979

出版时间：2011-3

出版单位：化学工业出版社

作者：张玉龙 等主编

页数：507

字数：441000

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>

<<塑料注射成型工艺及实例>>

内容概要

本书重点介绍了塑料(聚乙烯、聚丙烯、聚氯乙烯、聚苯乙烯、ABS、聚甲基丙烯酸甲酯),通用工程塑料(聚酰胺、聚碳酸酯、聚甲醛、聚对苯二甲酸乙二醇酯、聚对苯二甲酸丁二醇酯、聚苯醚),特种工程塑料(聚苯硫醚、聚砜、聚醚醚酮),热固性塑料(酚醛、环氧、不饱和聚酯、氨基塑料),液体注射成型(反应注射成型与树脂传递模塑),辅助注射成型(气体辅助注射成型与计算机辅助注射成型)以及金属粉末注射成型等工艺技术的工艺设备、产品设计、工艺过程、工艺参数及常见故障与排除方法,与此同时精选了大量的塑料产品制备实例,每一实例按照原材料与配方或选材、设备与模具、制备工艺、性能与效果的编写格式逐一进行了详细介绍。

使注射成型工艺理论与制品的加工实践进行了完美结合,可作为塑料材料研究、产品设计、制品加工、管理、销售与教学人员必读必备之书,亦可作为技术工人与初学者教材以及塑料爱好者参考或学习用书。

<<塑料注射成型工艺及实例>>

书籍目录

第一章 概述

第一节 简介

- 一、基本概念与范畴
- 二、注射成型基本原理
- 三、注射成型在塑料加工中的地位与作用

第二节 塑料注射成型机

- 一、注塑机的组成
- 二、注塑机的技术参数
- 三、注塑机的辅助系统

第三节 注射模具

- 一、注射模具的分类
- 二、注射模具的安装调试
- 三、注射模试注射

第四节 注射成型工艺

- 一、注塑机规格型号选择
- 二、注射成型前的准备
- 三、注射成型工艺过程
- 四、注射成型工艺条件的选择与控制
- 五、塑料制品注射后的处理技术

第二章 通用塑料注射成型与制备实例

第一节 聚乙烯

- 一、聚乙烯注射成型
- 二、制备实例

第二节 聚丙烯

- 一、聚丙烯注射成型
- 二、制备实例

第三节 聚氯乙烯

- 一、聚氯乙烯注射成型
- 二、制备实例

第四节 聚苯乙烯

- 一、聚苯乙烯注射成型
- 二、制备实例

第五节 ABS

- 一、ABS注射成型
- 二、制备实例

第六节 聚甲基丙烯酸甲酯

- 一、聚甲基丙烯酸甲酯注射成型
- 二、制备实例

第三章 通用工程料注射成型与制备实例

第一节 聚酰胺

- 一、聚酰胺注射成型
- 二、制备实例

第二节 聚碳酸酯

- 一、聚碳酸酯注射成型
- 二、制备实例

<<塑料注射成型工艺及实例>>

第三节 聚甲醛

- 一、聚甲醛注射成型
- 二、制备实例

第四节 聚对苯二甲酸乙二醇酯

- 一、聚对苯二甲酸乙二醇酯注射成型
- 二、制备实例

第五节 聚对苯二甲酸丁二醇酯

- 一、聚对苯二甲酸丁二醇酯注射成型
- 二、制备实例

.....

第四章 特种工程塑料注射成型与实例

第五章 热固性塑料注射成型与制备实例

第六章 液体辅助注射成型与制备实例

参考文献

<<塑料注射成型工艺及实例>>

章节摘录

五、塑料制品注射后的处理技术 塑料注塑制件脱模后还需进行对其外形处理和内在质量处理

。外形处理包括用手工清除制品各部位的飞边及没有成型的丝孔与槽，要进行机械加工。

内在质量处理，是指为减少制件变形、改善提高制件强度的消除内应力处理。

它包括退火处理和调湿处理。

(一) 手工或机械加工 手工或机械加工是指对制件除去毛边、浇口和进行某些修正。

有些制品成型后需机械加工某些孔、槽等，以满足其使用要求。

(二) 抛光和表面涂饰 抛光和表面涂饰是对某些制品表面质量和颜色要求较高以及有特殊要求实施的工作，如制件表面涂层装饰等。

(三) 退火处理 制件退火目的，是为了消除制件在降温固化时由于降温速度不同所产生的局部应力集中现象。

比如在制件薄厚的交接部位，厚的部位降温慢、薄的部位降温快些，则连接处发生不均匀结晶收缩，结果这里有应力集中现象。

在有金属嵌件的四周，这种现象更明显。

如不进行退火处理，过段时间，在应力集中部位会产生裂纹，甚至开裂或者变形。

退火方法一般是把制件浸在热油或热水中，也可在循环热风中，按塑料品种的不同，调节退火温度，一般控制在低于制品热变温度 $10 \sim 20$ ，不能过高，过高温度中制品要变形，但也不能温度过低，过低温度退火，不能达到退火效果。

几种常用热塑性塑料的退火条件参考表1-18。

· · · · · ·

<<塑料注射成型工艺及实例>>

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>