

<<塑料成型模具>>

图书基本信息

书名：<<塑料成型模具>>

13位ISBN编号：9787501967636

10位ISBN编号：7501967636

出版时间：2009-2

出版时间：中国轻工业出版社

作者：冉新成 编

页数：136

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>

## <<塑料成型模具>>

### 内容概要

塑料成型模具设计与制造技术近年来得到了快速发展。

我国各地尤其是东南沿海及环渤海地区，模具企业的数量急增，塑料模具人才需求巨大。

要适应企业对模具设计与制造的要求，首先要对模具结构有深入的了解。

本教材正是以读模具结构图为重点编写的。

该教材由纸质书与多媒体教学资料组成。

作为教材，既要将最新的生产技术加以反映，又要通俗易懂。

本书的许多资料来自生产一线，反映了最新的生产技术。

教学资料中附有许多模具结构的三维结构文档( .prt、 .asm)、流动分析动画、三维结构仿真录像文档。

在多媒体教室播放这些资料，有助于学生对模具结构、充模流动状态及模具动作的理解。

资料中附有纸质书中所附图片的二维结构图(含 .dwg、 .jpg等文档)，供多媒体教学使用。

## &lt;&lt;塑料成型模具&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 绪论 1.1 塑料成型模具的基本概念 1.2 塑料成型模具的现状与发展趋势 1.3 塑料成型模具分类  
第2章 塑料制品的结构工艺性 2.1 塑件的尺寸精度和表面质量 2.1.1 尺寸精度 2.1.2 表面质量 2.2 壁厚 2.3 脱模斜度 2.4 加强筋 2.5 圆角 2.6 孔 2.7 螺纹 2.8 嵌件 2.9 标记与图案第3章 塑料注射成型模具 3.1 注射模的装配视图 3.2 塑料注射模具的典型结构 3.2.1 两板模 3.2.2 三板模 3.2.3 热流道模  
3.3 塑料注射模具的标准零部件 3.4 模具与注射机的关系 3.4.1 注射机的技术参数 3.4.2 注射机的技术参数校核 3.5 浇注系统 3.5.1 概述 3.5.2 普通浇注系统 3.6 成型零部件设计 3.6.1 分型面及型腔布置 3.6.2 成型零部件设计 3.7 排气系统设计 3.7.1 排气方式 3.7.2 排气槽的设计 3.8 脱模机构设计 3.8.1 设计原则与分类 3.8.2 简单脱模机构设计 3.8.3 二级脱模机构设计 3.8.4 双脱模机构设计 3.8.5 浇注系统凝料脱模机构设计 3.8.6 螺纹塑件脱模机构设计 3.9 侧向分型与抽芯机构设计 3.9.1 概述 3.9.2 抽拔距的确定 3.9.3 机动式侧向分型与抽芯机构设计 3.9.4 手动式侧抽芯机构设计 3.9.5 液压式侧向分型与抽芯机构设计 3.10 其他机构设计 3.10.1 导向及定位机构设计 3.10.2 开模控制机构设计 3.10.3 安全机构设计 3.11 模温调节系统 3.11.1 设计冷却系统应遵循的原则 3.11.2 冷却回路布置 3.12 读图 3.12.1 模具装配图 3.12.2 模具零件图第4章 塑料挤出机头简介 4.1 挤出机头的典型结构、设计原则与分类 4.2 管材挤出机头结构类型 4.3 吹膜机头 4.4 异型材机头第5章 模具材料简介参考文献

## 章节摘录

插图： 分流道布置在多型腔注射模具中，分流道的布置有平衡式和非平衡式两类。

平衡式布置指各分流道的长度、截面形状和尺寸都对应相等，如图3—5—8所示，这种布置可实现均衡进料和同时充满各型腔的目的。

图3—5—8 (a-d) 型腔为圆形排列，图3—5—8 (e-f) 型腔为H形排列。

为了获得精度较高的塑料制品，多型腔注射模具除达到料流平衡外，还必须达到热平衡。

分流道的非平衡式布置如图3—5—9所示。

各分流道的长度不尽相同，主要采用H形和一字形布置，为达到各型腔均衡进料的目的，必须将各浇口设计成不同的截面尺寸。

3.5.2.2 浇口设计 (1) 浇口的类型浇口是浇注系统中最关键的部分，浇口的形状、数量、尺寸和位置对塑件质量的影响很大。

在多数情况下，浇口是流道中断面尺寸最小的部分（直接浇口除外）。

根据浇口与制品间的断开方式分类，有两种类型的浇口：手工剪除和自动剪除的浇口。

<<塑料成型模具>>

编辑推荐

《塑料成型模具》由中国轻工业出版社出版。

<<塑料成型模具>>

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>