

<<塑料成型工艺与模具设计>>

图书基本信息

书名：<<塑料成型工艺与模具设计>>

13位ISBN编号：9787504557032

10位ISBN编号：750455703X

出版时间：2006-8

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：李奇

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>

<<塑料成型工艺与模具设计>>

前言

为了贯彻落实全国职业教育工作会议精神，切实解决目前机械设计制造类专业（包括数控技术、模具设计与制造）教材不能满足高等职业技术学院教学改革和培养高等技术应用型人才需要的问题，劳动和社会保障部教材办公室组织一批学术水平高、教学经验丰富、实践能力强的教师与行业、企业一线专家，在充分调研的基础上，共同研究、制订机械设计制造类专业培养计划和教学大纲，并编写了相关课程的教材，共有40余种。

在教材的编写过程中，我们贯彻了以下编写原则：一是充分汲取高等职业技术学院在探索培养高等技术应用型人才方面取得的成功经验和教学成果，从职业（岗位）分析入手，构建培养计划，确定相关课程的教学目标；二是以国家职业标准为依据，使内容分别涵盖数控车工、数控铣工、加工中心操作工、车工、工具钳工、制图员等国家职业标准的相关要求；三是贯彻先进的教学理念，以技能训练为主线、相关知识为支撑，较好地处理了理论教学与技能训练的关系，切实落实“管用、够用、适用”的教学指导思想；四是突出教材的先进性，较多地编入新技术、新设备、新材料、新工艺的内容，以期缩短学校教育与企业需要的距离，更好地满足企业用人的需要；五是以实际案例为切入点，并尽量采用以图代文的编写形式，降低学习难度，提高学生的学习兴趣。

在上述教材的编写过程中，得到有关省市教育部门、劳动和社会保障部门以及一些高等职业技术学院的大力支持，教材的诸位主编、参编、主审等做了大量的工作，在此我们表示衷心的感谢！

同时，恳切希望广大读者对教材提出宝贵的意见和建议，以便修订时加以完善。

劳动和社会保障部教材办公室2005年6月

<<塑料成型工艺与模具设计>>

内容概要

《塑料成型工艺与模具设计》为国家级职业教育规划教材。

《塑料成型工艺与模具设计》根据高等职业技术学院教学实际，由劳动和社会保障部教材办公室组织编写，主要包括：塑料注射成型工艺与模具设计、塑料压缩压注模具设计、塑料挤出成型工艺与模具设计、塑料气压成型工艺与模具结构、发泡塑料成型工艺与模具等。

《塑料成型工艺与模具设计》为高等职业技术学院模具设计与制造专业教材，也可作为成人高校、本科院校举办的二级职业技术学院和民办高校的模具设计与制造专业教材，或作为自学用书。

《塑料成型工艺与模具设计》由李奇主编，秦松祥主审。

<<塑料成型工艺与模具设计>>

书籍目录

模块一 塑料注射成型工艺与模具设计 1
课题1 塑料制件材料与成型工艺性能 2
课题2 塑料制件结构工艺性能 11
课题3 塑料制件注射成型工艺 29
课题4 塑料注射成型模具结构 38
课题5 塑料注射成型模具浇注系统设计 59
课题6 塑料注射成型模具成型零件设计 81
课题7 塑料注射成型模具推出机构结构 98
课题8 塑料注射成型模具侧向抽芯机构设计 118
课题9 塑料注射成型模具温度调节系统设计 141
模块二 塑料压缩压注模具设计 154
课题1 压缩压注成型工艺 156
课题2 压缩压注成型模具结构 169
课题3 压缩压注成型模具设计 184
模块三 塑料挤出成型工艺与模具设计 206
课题1 塑料挤出成型工艺 208
课题2 挤出成型模具的结构与设计 215
模块四 塑料气压成型工艺与模具结构 233
课题1 中空吹塑成型模具 234
课题2 真空吸塑成型模具 246
课题3 压缩空气成型模具 254
模块五 发泡塑料成型工艺与模具 259
课题1 发泡塑料成型方法 261
课题2 发泡塑料成型模具结构 270

<<塑料成型工艺与模具设计>>

章节摘录

插图：支承板应具有足够的强度和刚度，以承受成型压力而不过量变形，它的强度和刚度计算方法与型腔底板的计算方法相似。

支承板的尺寸也可参照标准模板（GB4169.8-1984）选用。

（4）垫板。

垫板的作用是使动模支承板与动模座板之间形成供推出机构运动的空间，或调节模具总高度以适应成型设备上模具安装空间对模具总高度的要求。

垫板与支承板和座板组装方法如图1-56所示。

所有垫板的高度应一致，否则会由于负荷不匀而造成动模板损坏。

对于大型模具，为了增强动模的刚度，可在动模支承板和动模座板之间采用支承柱，如图1-56b所示。

这种支承柱起辅助支承作用。

如果推出机构没有导向装置，则导柱也能起到辅助支承作用。

垫板和支承柱的尺寸可参照有关标准（GB4169.6-1984）。

5.合模导向装置合模导向装置是保证动、定模或上、下模合模时，正确地定位和导向的零件。

合模导向装置主要有导柱导向和锥面定位两种形式，通常采用导柱导向定位，如图1-57所示。

（1）导向装置的作用1）定位作用。

模具闭合后，保证动、定模或上、下模位置正确，保证型腔的形状和尺寸精度。

导向装置在模具装配过程中也会起到定位作用，便于模具的装配和调整。

<<塑料成型工艺与模具设计>>

编辑推荐

《塑料成型工艺与模具设计》由中国劳动社会保障出版社出版。

<<塑料成型工艺与模具设计>>

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>