

<<模具设计师>>

图书基本信息

书名：<<模具设计师>>

13位ISBN编号：9787504597946

10位ISBN编号：7504597945

出版时间：2012-10

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：上海市职业技能鉴定中心 编

页数：368

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>

<<模具设计师>>

内容概要

《1+X职业技术·职业资格培训教材：模具设计师（注塑模）（3级）》从强化培养操作技能，掌握实用技术的角度出发，较好地体现了当前最新的实用知识与操作技术，对于提高从业人员基本素质，掌握三级模具设计师（注塑模）的核心知识与技能有直接的帮助和指导作用。

《1+X职业技术·职业资格培训教材：模具设计师（注塑模）（3级）》在编写中根据本职业的工作特点，以能力培养为根本出发点，采用模块化的编写方式。

全书共分为6章，均由上海第二工业大学老师编审，内容包括模具设计师的职业道德与职业守则、注塑模基础、工艺分析与结构布局设计、注塑模零部件设计、注塑模总体设计、注塑模调试与验收等。

《1+X职业技术·职业资格培训教材：模具设计师（注塑模）（3级）》可作为模具设计师（注塑模）三级职业技能培训与鉴定考核教材，也可供全国中、高等职业院校相关专业师生参考使用，以及本职业从业人员培训使用。

<<模具设计师>>

书籍目录

第1章 模具设计师的职业道德与职业守则第1节 模具设计师的职业道德第2节 模具设计师的职业守则
第2章 注塑模基础第1节 基础理论第2节 注塑模设计基础第3节 注塑模加工工艺基础第4节 注塑模装配与
调试基础第5节 注塑模质量管理第3章 工艺分析与结构布局设计第1节 技术资料收集与分析第2节 工艺
方案确定第3节 注塑件工艺分析与计算第4节 注塑模结构布局设计第4章 注塑模零部件设计第1节 注塑
模标准件选用与建模第2节 注塑模非标零件设计第5章 注塑模总体设计第1节 注塑模标准模架选用与校
核第2节 注塑模总装配三维模型创建第3节 注塑模总装配二维图生成第6章 注塑模调试与验收第1节 注
塑模调试第2节 注塑模验收

<<模具设计师>>

章节摘录

2.分流道 分流道是连接主流道和浇口的一段流道。

分流道中流道截面会发生变化,熔体流动方向也会发生变化。

在多腔注塑模中,分流道通常由一级分流道和二级分流道,甚至多级分流道组成。

分流道通常开设在分型面上,其截面有多种形式,由动模和定模两侧的沟槽组合而成。

分流道有时也可单独开设在定模或动模一侧。

3.浇口 浇口指流道末端与型腔之间的细小通道,是浇注系统中最短小的部分。

细小的浇口既能使熔体产生加速,形成理想的流动状态而充满型腔,同时易冻结,防止型腔内熔体的倒流,也便于塑件与浇注系统的分离。

浇口截面通常为圆形或矩形。

4.冷料穴 冷料穴一般设置在主流道或分流道的末端正对部位,用于存储注塑时间间隔产生的冷料头,防止冷料进入型腔而影响塑件质量,甚至堵塞浇口而影响注塑成型。

二、普通浇注系统设计 浇注系统的设计是注塑模设计的重要一环。

设计时应深入了解塑料的工艺特性,塑料制品的结构、形状、尺寸、壁厚等技术要求,分析浇注系统对塑料熔体流动的影响,以及在注塑、保压等各阶段中型腔内塑料的压力、温度的变化情况,以便设计出合理的浇注系统,保证塑料制品的质量。

1.浇注系统设计原则 (1) 考虑塑料的流动性,保证熔体流动顺利、快速、不紊乱。

(2) 避免熔体正面冲击小直径型芯或脆弱的金属嵌件,防止其变形或产生位移。

(3) 浇注系统应能够引导熔体顺利平稳地充满型腔,使腔内气体顺利排出。

(4) 浇注系统要尽量减小熔体的流程和拐弯,减少压力和温度损失,保证必要的充填压力和速度,缩短注塑时间。

(5) 浇注系统的位置应尽量与模具的轴线对称。

(6) 浇注系统在分型面上的投影面积应尽量小,流道要短,以缩短成型周期及减少废料。

浇注系统与型腔布局应尽量减小模具尺寸,以节约模具材料和加工成本。

(7) 浇口不应该开在对外观有严重影响的表面上,应设在隐蔽处或次要表面上,并且浇口应容易去除和修整。

.....

<<模具设计师>>

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>