

<<模具拆装及测绘实训教程>>

图书基本信息

书名：<<模具拆装及测绘实训教程>>

13位ISBN编号：9787562437819

10位ISBN编号：7562437815

出版时间：2006-10

出版时间：重庆大学出版社

作者：王晖

页数：184

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>

## <<模具拆装及测绘实训教程>>

### 内容概要

《高职高专模具设计与制造专业系列教材：模具拆装及测绘实训教程》分为6章，第1章介绍模具钳工实训相关知识；第2章介绍简单注塑模具结构及基本知识；第3章介绍模具的拆装；第4章介绍模具测绘；第5章介绍模架的选用；第6章介绍塑料注塑模零件标准及模架选择方法。

《高职高专模具设计与制造专业系列教材：模具拆装及测绘实训教程》可作为高等职业技术学院、高等专科学校和成人高等学校的模具设计与制造专业以及机械、机电类等相关专业的基础实践环节指导教材，也可供从事模具设计与制造的工程技术人员参考。

## <<模具拆装及测绘实训教程>>

### 书籍目录

第1章 模具钳工实训1.1 概述1.2 模具钳工实训的内容和步骤1.3 模具零件的研磨和抛光第2章 注塑成型模具结构及基本知识2.1 注塑模具的分类及结构组成2.2 注塑模具的典型结构2.3 塑料制件在模具中的位置2.4 浇注系统设计2.5 成型零件结构设计2.6 合模导向装置的设计2.7 推出机构设计2.8 支承零件的设计第3章 模具拆装实训3.1 概述3.2 模具拆装步骤实训实例3.3 塑料模具的装配3.4 塑料模具总装实例第4章 模具拆装测绘4.1 模具总装配图的绘制要求4.2 模具零件图的绘制要求4.3 模具图常见的习惯画法第5章 模架的选用5.1 模架选用基础知识5.2 模具材料性能、用途及工艺表5.3 注塑工艺参数及模具型腔结构经验数据5.4 模架选择图例5.5 注塑模具主要标准件5.6 注塑模具典型结构图例第6章 塑料注塑模零件标准及模架选择方法6.1 塑料注塑模零件标准6.2 标准模架选择方法6.3 塑料注塑模要求汇编参考文献

## &lt;&lt;模具拆装及测绘实训教程&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：（5）推出机构推出机构是指分型后将塑件从模具中推出的装置，又称脱模机构。一般情况下，推出机构由推杆、推杆固定板、推板、主流道拉料杆、复位杆及为了该机构运动平稳所设置的导向机构所组成的。

图2.1中的推出机构由推板13、推杆固定板14、拉料杆15、推板导柱16、推板导套17、推杆18和复位杆19等组成。

常见的推出机构有推杆推出机构、推管推出机构、推件板推出机构，此外还有凹模推出机构、顺序推出机构和二级推出机构等。

（6）加热和冷却系统加热和冷却系统亦称温度调节系统，它是为了满足注塑成型工艺对模具温度的要求而设置的，其作用是保证塑料熔体的顺利充型和塑件的固化定型。

注塑模中是设置冷却回路还是设置加热装置要根据塑料的品种和塑件成型工艺来确定。

冷却系统一般是在模具上开设冷却水道（图2.1中3），加热系统则在模具内部或四周安装加热元件。

（7）排气系统在注塑成型过程中，为了将型腔中的空气及注塑成型过程中塑料本身挥发出来的气体排出模外，以避免它们在塑料熔体充型过程中造成气孔或充不满等缺陷，常常需要开设排气系统。排气系统通常是在分型面上有目的地开设几条排气沟槽，许多模具的推杆或活动型芯与模板之间的配合间隙可起排气作用。

小型塑料制件的排气量不大，因此可直接利用分型面排气。

（8）支承零部件用来安装固定或支承成型零部件及前述的各部分机构的零部件均称为支承零部件。

支承零部件组装在一起，可以构成注塑模具的基本骨架。

根据注塑模中各零部件与塑料的接触情况，上述8大部分功能结构也可以分为成型零部件和结构零部件两大类。

其中，成型零部件系指与塑料接触，并构成模腔的模具的各种功能构件；结构零部件则包括支承、导向、排气、推出塑件、侧向分型与抽芯、温度调节等功能构件。

在结构零部件中，合模导向机构与支承零部件合称为基本结构零部件，因为两者组装起来可以构成注塑模架（已标准化）。

任何注塑模均可以借用这种模架为基础，再添加成型零部件和其他必要的功能结构件来形成。

<<模具拆装及测绘实训教程>>

编辑推荐

《模具拆装及测绘实训教程(第2版)》为高职高专模具设计与制造专业系列教材之一。

<<模具拆装及测绘实训教程>>

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>