

《大型注塑模具设计》

图书基本信息

书名：《大型注塑模具设计》

13位ISBN编号：9787501919055

10位ISBN编号：7501919054

出版时间：1996-12

出版社：中国轻工业出版社

作者：奚永生,等

页数：126

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

书籍目录

第一章 绪论

- 一 大型塑料注射模具的区分标准
- 二 大型塑料注射模具设计步骤与特点
- 三 大型塑料模具设计程序

第二章 大型塑料注射模具设计

- 一 有关注射机参数的校核
 - (一) 最大注射量的校核
 - (二) 注射压力的校核
 - (三) 锁模力的校核
 - (四) 注射机与模具安装尺寸的校核
 - (五) 开模行程与顶出装置的校核
- 二 浇注系统的设计
 - (一) 普通浇注系统的设计
 - (二) 无流道系统的设计
- 三 加热冷却系统的设计
 - (一) 模具冷却分析
 - (二) 冷却面积的计算
 - (三) 冷却水流量和所需孔径及孔数的确定
 - (四) 冷却时间的计算
 - (五) 冷却系统的设计
 - (六) 加热系统的设计
 - (七) 微型计算机模拟注射模具冷却系统设计

四 成型零件的设计

- (一) 成型零件工作尺寸的计算
- (二) 型腔壁厚和垫板厚度的计算
- (三) 分型面的确定
- (四) 排气系统的设计
- (五) 成型零件的设计
- (六) 细长型芯的变形

五 合模导向机构的设计

- (一) 设计导向机构的要点
- (二) 导向机构的设计
- (三) 锥面定位结构设计

六 侧向分型抽芯机构的设计

- (一) 侧向分型抽芯机构的抽拔力计算
- (二) 侧抽拔距的计算
- (三) 斜导柱驱动滑块抽芯机构的设计
- (四) T型板分型
- (五) 油缸液压分型
- (六) 弯销分型抽芯机构
- (七) 斜滑的组合式型腔侧抽芯结构

七 脱模机构的设计

- (一) 脱模力的计算
- (二) 推杆脱模机构的设计
- (三) 推板脱模机构的设计
- (四) 腔模分段加对开分型的脱模机构
- (五) 浮动导向滑块推出机构的设计

八 塑料三板式注射模具的设计

第三章 延长模具使用寿命的措施

一 设计大型塑料注射模具应采取的措施

(一) 大型塑料注射模具的结构设计

(二) 塑料模具材料的选择

(三) 塑料模具材料的热处理

二 塑料模具型腔表面硬化处理的方法

(一) 模具对型腔表面硬化特性要求

(二) 模具型腔表面硬化处理的方法

(三) 表面强化工艺特点及其应用

三 模具使用应采取的措施

(一) 模具使用时的保养措施

(二) 模具型腔磨损后的修复措施

(三) 模具不使用时的保管

第四章 塑件废疵品原因分析

一 概述

二 试模

三 在试模过程中塑件易产生的缺陷及原因

第五章 大型模具常用塑料的性能、用途、结构图例

一 热塑性塑料的技术数据

二 大型注塑模具结构设计实例及工艺条件

三 各种几何图形的面积及各种几何体的表面面积和体积计算

本书主要参考资料

《大型注塑模具设计》

精彩书评

1、据相关报道称，我国模具生产技术水平的高低，已成为衡量一个国家产品制造水平高低的重要标志之一，因为模具在很大程度上决定着产品的质量、效益和新产品的开发能力。塑料模具的发展是随着塑料工业的发展而发展的。近年来，人们对各种设备和用品轻量化及美观和手感的要求越来越高，这就为塑料制品提供了更为广阔的市场。塑料制品要发展，必然要求塑料模具随之发展。汽车、家电、办公用品、工业电器、建筑材料、电子通信等塑料制品主要用户行业近年来都高位运行，发展迅速，因此，塑料模具也快速发展。本文章经整理来自于：www.smgroupecn.com

《大型注塑模具设计》

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：www.tushu000.com