

《精密注塑模具设计/塑料模具设计与制造》

图书基本信息

书名：《精密注塑模具设计/塑料模具设计与制造丛书》

13位ISBN编号：9787501919789

10位ISBN编号：750191978X

出版时间：1997-04

出版社：中国轻工业出版社

作者：奚永生

页数：213

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、精密注塑成型的定义
- 二、精密注塑模具在塑料工业中的地位
- 三、精密注塑模具发展趋势

第二章 精密注塑模具设计

第一节 概述

- 一、精密注塑成型制品的设计
 - (一) 制品的形状和机能要求
 - (二) 原料选择及要求
 - (三) 精密注塑制品的尺寸公差标准
- 二、精密注塑模具设计与制造
- 三、注射成型机的选择
- 四、精密注塑成型工艺条件
- 五、操作环境及操作者
- 六、精密注塑制品的测量技术

第二节 精密注塑工艺对精密注射成型机及模具的要求

- 一、精密注塑工艺对精密注射成型机的要求
 - (一) 精密注塑工艺特点
 - (二) 精密注塑工艺对注射成型机的要求
- 二、设计精密注塑模具的特殊要求
 - (一) 模具应有较高的设计精度
 - (二) 避免因模具设计不良而使制品出现不均匀收缩
 - (三) 避免因模具设计问题使制品出现脱模变形
 - (四) 对于形状复杂的制品应用镶拼模具结构
 - (五) 从模具加工精度考虑模具精度的要求

第三节 精密注塑模具设计特点

- 一、精密注塑模具设计基础
 - (一) 普通注塑模具设计的有关资料
 - (二) 模具设计的检验
 - (三) 缩小模具制造误差
- 二、浇注系统设计
 - (一) 浇注系统设计原则
 - (二) 普通浇注系统设计
 - (三) 无流道设计
- 三、成型零部件设计
 - (一) 成型零部件的结构设计
 - (二) 成型零部件的工作尺寸计算
 - (三) 成型零部件的强度和刚度计算
- 四、合模导向机构的设计
 - (一) 导柱导向机构
 - (二) 锥面和斜面的二次准确定位
 - (三) 导柱的强度、刚度校核
- 五、排气系统的设计
 - (一) 排气系统的作用
 - (二) 排气系统的结构设计要点
- 六、脱模机构的设计
 - (一) 脱模机构的分类

(二) 脱模机构的设计原则

(三) 脱模力的计算

(四) 按顶出零件分类的脱模机构

(五) 按顶出动作分类的脱模机构

(六) 脱模板的强度、刚度计算

(七) 脱模系统的辅助零件

七、侧向分型抽芯机构设计

(一) 机动式侧向分型与抽芯机构

(二) 斜滑块式侧向分型与抽芯机构

八、模具温度调节系统设计

(一) 模具温度及调节系统对制品质量的影响

(二) 模具温度及调节系统与生产效率的关系

(三) 模具的冷却与加热

(四) 热传导面积、温控介质的通道及用量计算

(五) 温控介质循环回路的设计原则

(六) 电加热装置

九、精密注塑模具支承零部件的设计

(一) 固定板

(二) 支承板和支承块

(三) 模座

(四) 标准注射模架的应用

第三章 精密注塑成型的必备条件及成型技巧

一、精密注塑成型的必备条件

二、精密注塑成型的技巧

第四章 精密注塑成型制品的测量

一、各种形状精密注塑成型制品的测量

二、精密塑件尺寸测量仪器的误差评价

(一) 误差评价的考虑方法

(二) 标准测量场合的误差

(三) 测量塑件场合的误差

(四) 综合误差

三、测量仪器的选择

(一) 选择方法

(二) SN比的计算

(三) 测量成本的比较

四、三维尺寸测量

第五章 精密注塑模具的制造及检验

一、精密注塑模具的制造及存在的问题

(一) 精密注塑模具的制造特点

(二) 模具钢材的特点

(三) 模具机械加工的要点

(四) 模具加工用刀具的特点

二、模具的技术要求和模具的检验

(一) 模具的技术要求

(二) 模具的检验和质量保证

(三) 精密模具的检验

三、通用和精密模具钢材的选择基准

(一) 模具钢材的质量要求和性能

(二) 塑料模具的钢材品种、特性

(三) 各种塑料模具钢材的主要特性

(四) 模具钢材的选择基准

附录

参考文献

精彩书评

1、5月28日，宁波模具产业园区与中国（宁海）模具城战略合作签字仪式举行。这两个位于宁海的模具园区的战略合作，将诞生全球规模最大、配套最全、平台最齐、产业集聚最广的世界级模具企业发展集聚平台。看好模具产业集聚平台的发展前景，中国工商银行(601398,股吧)、中国银行(601988,股吧)等金融机构组织银团贷款，为入驻园区的企业提供5亿元人民币授信额。宁波模具产业园区由宁波工投集团与宁海县政府合作投资建设，位于三门湾新区，旨在打造产业配套齐全、技术装备先进的国际一流模具产业基地和国家中小模具企业转型升级示范园区。园区总投资达32亿元，规划面积1平方公里，首期投资8.5亿元。当前园区已列入宁波市海洋经济发展战略计划和宁波三门湾发展计划。中国（宁海）模具城自2001年创办至今，总规模达1平方公里，已建成模具标准厂房40万平方米，配套用房1.7万平方米，商务综合大楼6500平方米，目前有600余家企业入驻，是浙江省中小模具企业的创业园区和孵化器，并搭建有模具信息中心、检测中心、产业培训服务中心、展示中心、国际模具产业开发中心和热处理中心等六大平台。本文章经整理来自于：www.smgrouppcn.com www.smjiaru.com

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