

《精密注塑工艺与产品缺陷解决方案》

图书基本信息

书名：《精密注塑工艺与产品缺陷解决方案100例》

13位ISBN编号：9787122036735

10位ISBN编号：7122036731

出版时间：2009-1

出版社：化学工业

作者：李忠文//蒋文艺//陈延轩//蔡恒志

页数：222

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

《精密注塑工艺与产品缺陷解决方案》

内容概要

《精密注塑工艺与产品缺陷解决方案100例》用100个工程实例剖析了注塑加工常见的工艺问题和制品缺陷问题，并提出解决方法，给出了成型工艺表。所有案例均配彩图，生动直观。《精密注塑工艺与产品缺陷解决方案100例》还总结了注塑成型工艺参数的设置和制品缺陷的成因。

《精密注塑工艺与产品缺陷解决方案100例》可供注塑成型技术人员参考，也可作为技术工人培训教材。

《精密注塑工艺与产品缺陷解决方案》

书籍目录

第1部分 概述 1 注塑成型工艺技术参数的设置 1.1 注射成型压力参数的设置 1.2 注射成型流量参数的设置 1.3 注塑成型温度参数的设置 1.4 注塑成型时间参数的设置 1.5 注塑成型位置参数的设置 2 注塑成型产品缺陷成因 2.1 注塑机电气部分 2.2 注塑机机械传动部分 2.3 注塑机液压系统 2.4 注塑成型工艺参数 3 注塑成型常见制品缺陷及解决方法第2部分 案例分析 案例1 表面烘印发亮 案例2 表面流痕 案例3 螺丝孔附近夹线 案例4 气纹 案例5 表面烘印 案例6 光影 案例7 融合线 案例8 露白 案例9 拉模 案例10 浇口冲墨 案例11 表面凹点 案例12 发雾 案例13 U形位夹水线 案例14 困气烧白 案例15 进胶口位拖伤 案例16 烧焦 案例17 内行位易断 案例18 开模过程中螺丝柱容易拉坏 案例19 螺丝柱容易拉坏 案例20 熔接痕/缩印 案例21 断裂 案例22 气纹 案例23 填充不满(缺胶) 案例24 通水孔位披锋 案例25 顶针印明显 案例26 困气烧焦 案例27 表面夹线及内柱少胶 案例28 镜片长度尺寸偏大 案例29 中间孔位边侧夹水线 案例30 困气调整困难 案例31 变形 案例32 面壳底部行位拉模 案例33 夹线 案例34 扣位拉翻变形 案例35 气纹 案例36 进胶口气纹圈 案例37 表面光影及纹面拖伤 案例38 螺丝孔位尺寸变大 案例39 方向箭头位气纹 案例40 表面黑色影线(融合线) 案例41 灯孔位困气、白点 案例42 夹线 案例43 表面夹痕 案例44 冲痕 案例45 气纹 案例46 烧焦/夹线/顶高 案例47 困气 案例48 夹线 案例49 表面夹痕 案例50 扣位粘模 案例51 扣位批锋 案例52 扣位缩水 案例53 困气断裂 案例54 水口位发白 案例55 烧焦 案例56 骨位变形 案例57 柱位弯曲变形 案例58 分层、表面起皮 案例59 小水口经常压模 案例60 气纹 案例61 玻纤外露 案例62 表面黑点 案例63 烧焦 案例64 入水口针经常断 案例65 骨位拖高 案例66 顶白(一) 案例67 顶白(二) 案例68 侧边多胶(披锋) 案例69 表面凹凸不平 案例70 骨位困气发白 案例71 水口位气纹(一) 案例72 水口位气纹(二) 案例73 进胶点位气纹、缺胶 案例74 表面拉高 案例75 发白(一) 案例76 发白(二) 案例77 电池框水口位拖伤 案例78 机壳底壳水口位旁顶高 案例79 模具前模腔撞伤 案例80 变形 案例81 硬胶压痕 案例82 行位拖模/擦烧 案例83 产品尺寸不一 案例84 表面脏污 案例85 夹水线 案例86 翘曲变形 案例87 毛边 案例88 粘模 案例89 夹线、变形 案例90 水口位变形 案例91 圆顶针位披锋(多胶) 案例92 入胶口位烘印 案例93 水口拉胶粉 案例94 内侧拉伤(一) 案例95 内侧拉伤(二) 案例96 表面流纹 案例97 变形 案例98 两侧面顶出变形 案例99 外观色差 案例100 料流结合处容易断裂

第1部分 概述 1 注塑成型工艺技术参数的设置 塑料是以有机合成树脂为主要成分，加入其他配合材料而构成的材料，是一种具有可塑特性的材料，注射成型就是利用塑料的这种可塑性能。通常在加热情况下，可注射成型加工各种类型、各种形状的器件等制品。常规塑料可分为通用塑料和工程塑料。通用塑料一般为非结构性材料，性能尚可。价格较低，产量较大，广泛应用在工农业、民用产品中。通用塑料一般有PE、PP、PS、PMMA、PVC、EVA等；工程塑料具有较高力学性能，耐高温、耐磨、耐腐蚀，为结构性材料，具有优良的综合性能，可承受机械应力，在化工、机械加工等环境中可长期使用。应用在工业、农业、交通、国防等重要行业中。工程塑料常用的有ABS、POM、PC、PA、PPO、PET、PBT等。塑料有玻璃态、高弹态和黏流态三种状态。玻璃态有一定刚性和强度；高弹态的塑料分子动能增加，链段展开成网状，链段之间不发生位置移动；黏流态的塑料分子，网状结构解体，链段之间自由移动，形成。“液态”加外力时，分子间相互滑动，造成塑料液体变形。注射成型就是将塑料原料加热塑化，形成黏流态进行注射充填模具型腔，再经过冷却成型。黏流态的熔融胶料转回玻璃态的成型产品，即形成与模具型腔形状相同的制品。其加工设备就是注塑机（俗称“啤机”）。注射成型是塑料加工成型的主要方法，注射成型加工过程就是将玻璃态的塑料原料经处理后，装入加料斗中，再进入注塑机的熔胶筒中进行塑化处理，在熔胶筒中加热和螺杆旋转摩擦产生热量，共同对塑料原料加热形成高弹态，经过塑化处理，将加热的高弹态塑料变成黏流态的熔融胶料，在射胶动作将熔融胶料由射嘴射入模具，经由模具的浇道口、流道口、浇口后进入模具型腔进行充模，然后再进行保压和冷却，使注塑制品固化成型。成型后由模具上的顶针机构将制品顶出。这样完成一个注塑成型过程。由此可见，注塑成型过程与注塑机机型、模具、原料、注塑成型工艺密切相关。注塑机机型决定的注射量、锁模力与注塑成型产品十分相关：注射量决定注射成型产品的大小尺寸，锁模力决定注射成型产品的材料和品质要求。注射成型的原料物理特性、工艺性能也与注塑成型产品十分相关。模具的设计制造和加工，都要依据原料的特性、产品的形状尺寸以及水口和浇口系统等进行综合考虑。注射成型工艺技术参数的设置是综合了上述所有的特性、特点和要求来进行的。注射成型工艺参数主要包括压力参数、速度参数、温度参数、时间参数和位置参数等。参数设置的目的是以较低的生产成本，达到较高的经济效益。

《精密注塑工艺与产品缺陷解决方案》

精彩短评

- 1、还可以！！！！！！！！
- 2、这本书的内容超级**，
- 3、希望快递有所改进
- 4、非常满意，书很好
- 5、内容比较全面，但讲得过于专业，也比较笼统，不是很细，尤其是在制品缺陷调试方面讲的太少啦
- 6、首先是产品都属于要求不高的产品，二则写的过于笼统，参考价值不是很高
- 7、正在学习怎么识别产品注塑缺陷及修正方法...觉得还是有一定的帮助的
- 8、书内容不是很详细！作为生产，很实用！好评。
- 9、这还可以吧
- 10、内容没什么实用
- 11、书不做评价，快件不咋地
- 12、非常不错，尤其是图表详解塑料模具设计技巧。
- 13、作为我们平时设计和应用 这本书确实很好 唯一不满的 就是书中图片不够清晰 很多问题点看不清楚 总得来说还是很满意的
- 14、很好i，非常好i很好i，非常好i很好i，非常好i很好i，非常好i很好i，非常好i很好i，非常好i很好i，非常好i很好i，非常好i很好i，非常好i很好i，非常好i很好i，非常好i很好i，非常好i很好i，非常好i很好i
- 15、帮公司同事买的，据反馈还不错~
- 16、内容较为不错，不过插图过于模糊，适用于初学者
- 17、图书比较精致，内容比较丰富，非常喜欢
- 18、产品缺陷解决方案100
- 19、全部是实例,一般
- 20、此书主要是针对几十克或一百克左右的小东西的分析，对于中国绝大部分注塑行业并无任何意义，懂点工艺的都知道很大一部分都是模具本身的排气不合理造成的注塑缺陷。对于一般几百上千克的工艺就完全是另一回事了。
- 21、对工作比较有帮助。
- 22、东西很好啊。帮朋友购买的呢
- 23、对不懂的人来说还是有引入门的作用。
- 24、精密注塑工艺与产品缺陷解决方案100例
- 25、问题表述的很多 有解决方案 但是这图片很不给力 看不清 而且价格太高了
- 26、对我有好处
- 27、此书还不错适合初级工程及技术员工使用,如果要给一些工程师及高工此书的内容及案例不够经典,太过平常,书中案例在塑胶模具厂是每天都有的,但解决方法有多种,但此书中介绍了单色模具,没有涉及到双色注塑行业,有点可惜。
- 28、书中图片很不清晰。
- 29、很不错的书，有很多实例和参考图，值得一读！
- 30、挺好的吧 刚入门的人感觉讲的不够详细 看着有点点原因不详细
- 31、好书值得一看，你值得拥有。
- 32、还好，书不错，赞一下
- 33、这本书可以教会你如何调工艺以及原理，不管你以前有无接触，让你从不懂到精通，全本彩页，清晰易懂，是一本难得的好书
- 34、包装太差了，怎说也120人民币的书四本，你当当就用胶袋装。收到书时书角都折皱了。袋子破了好几个洞洞。.....真无主语
- 35、在实际工作中有指导意义，对实际的问题能有效解决。
- 36、精度注塑工艺 看这个名称有点吸引人，买来一看才知道**了这点东西全是注塑厂里常见的方法没有什么独特的地方。只适合初学者使用。有很多的问题只是表面的还有很多其他因素造成的都没有列出来。

《精密注塑工艺与产品缺陷解决方案》

- 37、骗钱的书，照片太不清楚了
- 38、帮朋友买的，说不错呢
- 39、对这样一本书，案例中图片的清晰是至关重要的，但是全部图片所指示的缺陷内容不能分辨，所以我买错了。
- 40、有一定参考价值。对原因的分析不够深入。原本对书的期望值很高，读过感觉收获没有想象的多。
- 41、买了送人 不错
- 42、什么都挺好
- 43、new and fast
- 44、别的都给送到公司，就当当网有时候的不给送，还得请假出去取。
- 45、书不错 质量感觉挺好
- 46、书很好，注塑成型的常见问题基本都有，但是图片太不清楚了，不良处看不清楚，有点失望。
- 47、不错的课外书籍....!
有些概念是可以借鉴的....

《精密注塑工艺与产品缺陷解决方案》

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