

<<注塑设备操作与调试>>

图书基本信息

书名：<<注塑设备操作与调试>>

13位ISBN编号：9787121119842

10位ISBN编号：7121119846

出版时间：2010-11

出版时间：电子工业

作者：袁毅 编

页数：158

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>

<<注塑设备操作与调试>>

前言

目前整个高分子加工行业最缺的是设备操作工，尤其是注塑操作工，虽然有一些培训学校在进行注塑操作人员的培训，但离社会需求还远远不够。

随着注塑机的发展，现代注塑机基本上都是以面板操作为主，以往老式的按键操作的注塑机基本上被淘汰了。

但是什么是注塑机？

什么是注塑成型加工？

尤其是如何使用现代注塑机进行注塑成型制品的生产，对不少准备进入和刚刚进入注塑生产行业的人员来说还是比较迷惘的。

而即使进入此行业一段时间后，也往往是站在注塑机面前不知如何下手操作，完全要靠师傅的言传身教一点一点地积累学习。

有不少的人甚至一辈子都没有掌握如何设置注塑机的参数及各参数的含义、如何根据不同的产品和原料来调整参数，及什么样的原料和产品该选用什么样的注塑机等问题。

因此本书力图达到使读者掌握如何进行注塑成型生产，特别是为如何进行现代注塑机的使用操作而编写。

本书采用简单明了、易学易懂的图片流程化方式，介绍了注塑机的种类及其用途、安装与调校、安全防护、设备调试、保养维护、操作运行等实用性知识，重点介绍了注塑机的使用操作。在内容安排上先介绍注塑机及注塑成型原理与工艺过程，再介绍注塑机的安全规则、保养维护和操作运行，以使读者在熟悉掌握注塑机及注塑成型相关知识的基础上学习正确操作和使用注塑机。

本书共三章。

第1章介绍了注塑机及注塑成型加工的基础知识，分别介绍了注塑机的结构组成，注塑机的相关参数，注塑成型用的辅助装置，注塑成型的原理、工艺过程及工艺参数，注塑机的分类及其相关应用等方面的知识。

第2章介绍了注塑机的安全、安装及维护保养知识，分别介绍了注塑机的安装与调校，安全防护，注塑机的调试，注塑机的保养与维护等相关方面的知识。

第3章详细介绍了以计算机面板操作的现代注塑机的操作使用，该章以海天sA2500型注塑机为实例，分别介绍了注塑机的操作方式，注塑机的控制面板按键与操作画面，注塑机开关模的设定、射出设定、储料及射退设定、托模设定、中子设定、座台设定、温度设定、快速设定、生管设定、校正画面、输入/输出检测、模具数据设定和系统参数设定等相关方面的知识。

<<注塑设备操作与调试>>

内容概要

本书采用简单明了、易学易懂的图片流程化方式，介绍了注塑机的种类及其用途、安装与调校、安全防护、设备调试、保养维护、操作运行等实用性知识，重点介绍了注塑机的使用操作。在内容安排上先介绍注塑机及注塑成型工艺过程，再介绍注塑机的安全规则、保养维护和操作运行，以使读者在熟悉掌握注塑机及注塑成型相关知识的基础上正确操作注塑机。

本书适合于材料成型及控制工程专业选用为高分子材料成型设备教材，也适合于有一定专业基础的本/专科、高职类机械制造专业学生及注塑模具相关设计制造技术人员阅读，特别是马上毕业上岗将从事相关工作的本/专科、高职、技校等院校的高年级学生和从事高分子材料制品生产加工相关工作的工程与技术人员使用参考。

<<注塑设备操作与调试>>

书籍目录

第1章 注塑机概述 1.1 注塑机的结构组成 1.1.1 注射装置 1.1.2 合模顶出装置 1.1.3 液压系统 1.1.4 电控系统 1.2 注塑机的参数及辅助装置 1.2.1 注塑机的基本参数 1.2.2 注塑机工艺参数的校核 1.2.3 注塑机型号规格的表示方法 1.2.4 注塑成型用辅助装置 1.3 注塑机的注塑成型原理、工艺过程及工艺参数 1.3.1 注塑机的注塑成型原理 1.3.2 注塑机的注塑成型工艺过程 1.3.3 注塑机的注塑成型工艺参数 1.4 注塑机分类及其应用 1.4.1 按机器的外形特征分类 1.4.2 按机器的合模机构形式分类 1.4.3 按加工能力分类 1.4.4 按机器用途分类第2章 注塑机的安装、调试与保养维护 2.1 注塑机的安装与调校 2.1.1 安装的环境要求 2.1.2 机器外形及尺寸要求 2.1.3 安装前的准备 2.1.4 注塑机的安装与调校 2.1.5 冷却水的安装布置 2.1.6 液压油的注入 2.1.7 电源的连接 2.2 安全防护 2.2.1 一般安全规则 2.2.2 注塑机的主要安全标牌 2.2.3 安全装置 2.2.4 注塑机安全装置的检查 2.3 机器调试 2.3.1 准备工作 2.3.2 新机的调试 2.3.3 模具安装 2.3.4 注塑操作 2.3.5 模具的拆卸 2.4 保养维护 2.4.1 保养维护计划 2.4.2 润滑与维护 2.4.3 日常检查 2.4.4 油冷却器的维护保养 2.4.5 吸油过滤器的维护保养 2.4.6 空气滤清器的维护保养 2.4.7 管路的维护保养 2.4.8 螺杆与料筒的拆装与维护 2.4.9 常用塑料的料筒温度设定第3章 注塑机的操作 3.1 操作方式 3.1.1 开关模单元的设定 3.1.2 射出单元的建立 3.1.3 生产画面的建立 3.1.4 其他功能设定 3.2 控制面板按键与操作画面 3.2.1 控制面板 3.2.2 控制面板按键图 3.2.3 数据设定键 3.2.4 选择路径图 3.2.5 屏幕选择键图 3.2.6 操作画面图 3.3 开关模设定 3.3.1 开关模模座的设定 3.3.2 开关模功能设定 3.3.3 开关模参数设定 3.3.4 开关模参数表 3.4 射出设定 3.4.1 射出设定 3.4.2 射出阀门 3.4.3 射出功能设定 3.4.4 射出曲线设定 3.4.5 射出参数设定 3.4.6 射出参数表 3.5 储料及射退设定 3.5.1 储料及射退设定 3.5.2 自动清料设定 3.5.3 储料射退功能设定 3.5.4 储料曲线设定 3.5.5 储料射退参数设定 3.6 托模设定 3.6.1 托模设定 3.6.2 吹气设定 3.6.3 托模吹气功能设定 3.6.4 托模吹气参数设定 3.7 中子设定 3.7.1 中一设定 3.7.2 中二设定 3.7.3 功能设定 3.7.4 中子参数设定 3.8 座台设定 3.8.1 座台/调模设定 3.8.2 座台/调模参数设定 3.9 温度设定 3.9.1 温度设定 3.9.2 温度功能设定 3.9.3 温度参数设定 3.10 快速设定 3.10.1 快速设定 3.10.2 快速参数设定 3.11 生管设定 3.11.1 警报/错误显示 3.11.2 监测一设定 3.11.3 监测二设定 3.11.4 监测三设定 3.11.5 计数设定 3.11.6 警报参数设定 3.11.7 监测参数设定 3.12 校正画面 3.12.1 归零数据设定 3.12.2 DA调整 3.13 I/O (输入/输出) 检测 3.13.1 输入检测画面 (PB) 3.13.2 输出检测画面 (PC) 3.13.3 设定输入PB 3.13.4 设定输出PC 3.13.5 操作面板诊断PA 3.13.6 机器诊断 3.14 模具数据设定 3.14.1 存储模具数据 3.14.2 读取模具数据 3.14.3 复制模具数据 3.14.4 删除模具数据 3.14.5 机器设定 3.15 其他参数设定 3.16 系统参数设定 3.16.1 系统设定 3.16.2 内部数据 3.16.3 使用权级 3.16.4 系统控制设定 3.16.5 系统重置附录A 警报说明及故障排除表参考文献

<<注塑设备操作与调试>>

章节摘录

· 液压油用于注塑机的液压系统； · 润滑稀油用于稀油润滑机型的锁模部分相关点的润滑以及大型机的动模板、射台后板的润滑； · 润滑油脂用于油脂润滑机型的锁模部分相关点的润滑和注射部分的润滑； · 定期检查油的状况，正确控制冷却水的流量和温度，把液压油温度保持在 45 ± 5 范围内； · 如果有另外选购的液压装置如中子或液压喷嘴等连接在机器上，则这些装置必须彻底清洗，连接这些需消耗液压油的装置，要绝对避免影响液压油的质量和纯度； · 液压油必须严格符合相关质量标准，如果液压油已有轻微的污染，则在加注时必须通过合适的过滤器； · 所有使用过的机油均含有潜在伤害人体的成分，因此要避免人体皮肤与各种机油的长时间或重复接触； · 每台注塑机都应该使用其生产厂家推荐使用的润滑油类型及其厂家； · 禁止使用受水、蒸汽、尘埃及阳光等污染过的润滑油； · 定期观察注塑机各润滑点是否处于正常的工作状态；注意每次润滑的时间必须足够长，以保证整个润滑系统的每个润滑点得到良好的润滑；注塑机的润滑模数(即间隔时间)和每次润滑的时间在机器出厂时已合理设定，不可轻易更改；但润滑模数可根据实际使用情况做一定的改动，一般新机在6个月以内润滑模数设定少一点，6个月以后可根据实际情况设定多一点，大型机设定少一点，小型机设定多一点； · 定期观察润滑油系统的工作状况，保持油箱中的润滑油在一个合理的油位水平； · 平时若发现润滑不良，应及时加强润滑，并检查各润滑点的工作状况，以保证注塑机润滑良好。

.....

<<注塑设备操作与调试>>

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>