第一图书网, tushu007.com

<<塑胶玩具制造工艺>>

图书基本信息

书名：<<塑胶玩具制造工艺>>

13位ISBN编号：9787122068101

10位ISBN编号：7122068102

出版时间：2010-1

出版时间：化学工业出版社

作者：卢飞跃，薛小伟　编著

页数：211

字数：267000

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

前言

紧紧依托广东地区玩具行业的优越条件，编者长期从事高校玩具专业人才培养工作，积极与多家玩具企业密切合作并开展工学结合的教学改革，以玩具企业的生产现场作为课堂，由学校专业教师和企业工程师共同对学生进行玩具制造工艺教学。
由于可参考的书刊资料很少，本书主要依靠对这些年校企合作教学内容的整理与经验的总结，并收集了大量企业生产一线的工程技术资料进行归纳与总结、转化与提取。
本书以塑胶类玩具为对象，介绍了玩具制造工艺基本流程以及主要生产工艺，包括注塑成型工艺、搪胶工艺、喷油工艺、移印工艺、真空蒸镀工艺、植梳发工艺、车缝工艺和装配工艺等。
本书所述内容大多取材于玩具企业生产实践，具有较强实用性，并且图文结合，通俗易懂。
本书既可作为企业从事塑胶玩具产品开发与制造有关的工程技术人员的参考资料，又适合于高校学生的相关专业课程教材和学习辅助材料。
在本书的编著过程中，得到同行们的大力支持，并参考了一些同行编著书刊的相关内容，特别是几家玩具制造企业和玩具设计论坛上许多同行无私地提供了相关工程技术资料，在此一并表示深深感谢！
由于编者水平有限，书中不足之处在所难免，恳请广大读者批评指正，并希望有机会与同行专家对有关问题进行交流与探讨。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

本书以塑胶电子类玩具为对象，介绍了玩具制造工艺基本流程以及主要制造生产工艺，包括玩具注塑成型工艺、搪胶工艺、喷油工艺、移印工艺、真空蒸镀工艺、植梳发工艺、车缝工艺和玩具装配工艺等。
每一类工艺均详尽介绍了概况、基本工艺流程、主要设备及常见问题及解决方法等,并简要阐述了玩具产品生产组织及工艺设计相关内容。
　本书既可作为塑胶玩具产品开发与制造的工程技术人员的参考资料，也适用于高校相关专业的教材。

第一图书网, tushu007.com

作者简介

卢飞跃，番禺轻工业学院设计系主任

<<塑胶玩具制造工艺>>

书籍目录

第1章　概述　1.1　基本定义　1.2　玩具制造工艺流程　1.2.1　塑胶电子类玩具制造流程　1.2.2　塑胶电子类玩具基本零件加工　1.2.3　塑胶电子类玩具的装配与检验第2章　玩具注塑成型工艺　2.1　概述　2.2　注塑成型设备　2.2.1　注塑机基本组成与结构　2.2.2　注塑机的基本参数　2.2.3　注塑机常见的主要品牌　2.2.4　注塑机操作　2.2.5　注塑生产调机指导　2.2.6　注塑机试模方法及注意事项　2.3　注塑的主要工艺参数　2.3.1　主要工艺参数类别　2.3.2　常用塑料的主要注塑工艺参数　2.3.3　注塑工艺参数的调校　2.3.4　注塑工艺设定考虑的因素　2.4　玩具注塑成型时的常见问题或缺陷及改善指引　2.4.1　填充不足　2.4.2　溢料　2.4.3　缩水痕　2.4.4　银纹、气泡和气孔　2.4.5　熔接痕　2.4.6　发脆　2.4.7　变色　2.4.8　黑褐斑点　2.4.9　破裂　2.4.10　表面粗糙　2.4.11　脱模困难　2.4.12　翘曲变形　2.4.13　尺寸不稳定　2.5　常用玩具塑料注塑工艺分析　2.5.1　ABS塑料注塑工艺分析　2.5.2　PC塑料注塑工艺分析　2.5.3　PVC塑料注塑工艺分析　2.5.4　PA塑料注塑工艺分析　2.5.5　PMMA塑料注塑工艺分析第3章　玩具搪胶工艺　3.1　概述　3.2　搪胶工艺生产流程　3.2.1　主要流程　3.2.2　搪胶浆配制　3.2.3　搪胶工艺参数　3.2.4　搪胶模开发与制作过程　3.2.5　搪胶产量计算　3.3　搪胶设备　3.3.1　打浆机及操作规程　3.3.2　抽真空机　3.3.3　搪胶炉及操作规程　3.3.4　搪胶加料机　3.3.5　油炉　3.3.6　烤炉　3.4　常见搪胶的质量问题及改善方法第4章　玩具喷油工艺……第5章　玩具移印工艺第6章　玩具真空蒸镀工艺第7章　玩具植梳发工艺第8章　玩具车缝工艺第9章　玩具装配工艺第10章　生产组织与生产工艺设计附录参考文献

章节摘录

插图：（3）裁片下料排料纸样制作好后，接下来就是裁片下料工序。
裁片下料是在裁剪台上按排料纸样，将多层布料裁成合格的裁片。
裁片下料是玩具服装生产的重要环节之一，通常包括铺布、裁片、打标记等，这些过程可以由手工完成，也可以是由机器来完成，企业的批量生产主要是依靠相应的设备来实现的。
铺布需要利用铺布台和铺布机，按生产所确定的铺布长度、层数将布料按“三齐一平”（即头齐、尾齐、一边齐，表面平）的要求铺在裁剪台上，铺布台的宽度和长度一般要随布料的幅宽用生产需要而定，常见宽度是1.2～1.8m，铺布台高度一般为85cm左右。
铺布机一般分为简易铺布机和自动铺布机，简易铺布机需要有较多的操作人员整理布料的头尾、布边及表面，但价格相对较低，目前仍然应用。
近年来，由计算机控制的自动铺布机发展很快、应用较广，可设定铺布长度、层数，其铺布可自动调节到最佳状态，实现无张力、无松弛铺布，其自动对边装置可保持布料一边平齐，自动切断装置可保证铺布的首尾边缘整齐，并提高生产效率和布料的利用率。
如图8-5所示为自动铺布机。
裁片下料的主要设备是裁片机，按结构和工作原理有直刀往复式裁片机、压裁机、电热裁片机、布料激光切割机和激光裁床等，在玩具企业其中压裁机使用最为广泛，压裁机是利用压力裁剪的特种设备，先要按裁片加缝边的外形尺寸制作特殊的刀具（压裁模具），切割刃呈封闭形，其内腔即为裁片形状态，工作时多层布料放在工作台面的衬板上，刀具置于其上，压裁机的压臂施压于刀具上，一次可冲裁出外形美观、尺寸准确的多层裁片，如图8-6所示。
使用压裁机的裁片工序操作如下。
①按生产指令领用相应的布料和准备相应的刀具（压裁模具）。

编辑推荐

《塑胶玩具制造工艺》是由化学工业出版社出版的。
《塑胶玩具制造工艺》既可作为塑胶玩具产品开发与制造的工程技术人员的参考资料，也适用于高校相关专业的教材。

第一图书网, tushu007.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:http://www.tushu007.com