

<<注塑机操作技术>>

图书基本信息

书名：<<注塑机操作技术>>

13位ISBN编号：9787122133557

10位ISBN编号：7122133559

出版时间：2012-8

出版时间：陈巨 化学工业出版社 (2012-08出版)

作者：陈巨 编

页数：101

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>

<<注塑机操作技术>>

前言

我国现代化工业生产基地和产业集群生产基地正处在产业升级发展、产业转移、企业转型和技术升级结构调整时期，高职院校也在加快职业教育和职业培训发展，加深高技能人才培养模式的研究，引入新知识、新技术、新工艺、新设备、新材料，进行职业教育和专业职业技能的培训和考核。

我们结合工业生产基地企业和产业集群生产基地行业的需求，结合市场，设置了企业急需的专业。

在教学上，实行工学结合，能力为本，培养面向生产实际和管理服务一线岗位的高技能人才。

为了落实国务院关于大力推动职业教育改革与发展的决定，我们以国家职业标准为依据，遵循理论联系实际，把握先进技术和实用技术，加强职业教育与劳动就业的联系，严格实施就业准入制度，落实持证上岗制度。

我们将专业技术与技能实训联系起来，与专业技能鉴定考核挂钩。

培养紧贴区域经济，符合社会发展和职业岗位的需求，企业和市场急需的高技能人才。

从地区实际情况出发，定位专业职业技能能力范围，制定培训实施方法，我们编写了职业技能培训与鉴定教材，以供专业技能培训训练和职业技能能力鉴定考核使用，还可作为技术岗位工作人员考前强化训练及辅导的培训自学用书。

为了适应社会、企业对高技能、新技术的需求，培养符合用人单位需要的技能人才，东莞市职业技能鉴定中心、东莞市高技能公共实训中心、东莞职业技术学院及实训中心等组织专业技术人员参加教材编写，共同致力于普及科学技术进步，推动科学技术发展，为提高企业的可持续发展提供帮助，并且贯彻落实持证上岗制度，为区域社会经济发展服务，促进地方社会技术进步。

愿以我们的努力，以创建全国一流的职业技术学院为目标，为推动地方高职教育的建设和发展作出贡献。

东莞职业技术学院 2012年1月

<<注塑机操作技术>>

内容概要

《注塑机操作技术》内容包括注塑机基础，注塑机的安全操作规程、安全装置和操作面板，注塑安全生产知识和技能，注射成型工艺条件及参数，注塑机的维护保养以及常见故障的成因分析及解决方法，并附注塑机设备安全操作岗位培训复习题。

本书可供各类职业院校学生培训注塑机操作技能使用，也可供社会培训使用。

<<注塑机操作技术>>

书籍目录

第1章注塑机的结构概述 0021.1注塑机的组成及工作原理 0021.1.1注塑机的组成 0021.1.2注塑机的工作过程0021.2注塑机的结构 0031.2.1注塑机的机械部分 0041.2.2注塑机的液压部分 0061.2.3注塑机的电子电气部分 0091.2.4注塑机的安全装置 010第2章注塑机的操作技术 0132.1常用注塑机操作面板 0132.1.1震雄注塑机操作面板 0132.1.2东华注塑机操作面板 0152.1.3德马格注塑机操作面板 0162.1.4庆优TMC注塑机操作面板0172.2注塑机操作技术0182.2.1注塑机操作前的准备工作0182.2.2注塑机操作过程 0182.2.3停机操作技术0192.2.4注塑机操作的后处理技术0202.3注射成型操作实例一0202.3.1注射成型工艺表 0202.3.2注射成型产品各区温度参数设置 0212.3.3注射成型产品锁模、开模动作参数设置0212.3.4注射成型产品注射、保压动作参数设置0222.3.5注射成型产品储料、射退动作参数设置0222.3.6注射成型产品脱模、吹气动作参数设置0232.3.7注射成型产品座台、调模动作参数设置0242.3.8注射成型产品工艺参数设定画面 0242.3.9注射成型产品画面 0242.4注射成型操作实例二0252.4.1注射成型工艺表 0252.4.2注射成型产品各区温度参数设置 0252.4.3注射成型产品锁模、开模动作参数设置 0262.4.4注射成型产品成型工艺优化设置 0262.4.5注射成型产品射退动作参数设置 0272.4.6注射成型产品液压顶出动作参数设置 0272.4.7注射成型产品多级设定动作参数设置 0282.4.8注射成型产品画面 029第3章塑料注射成型的工艺条件 0303.1注射成型常用材料及用途 0303.2注射成型参数和工艺条件 033第4章塑料注射成型常见产品缺陷与处理办法 0404.1塑料注射成型工艺技术参数设置0404.2塑料注射成型工艺技术参数与产品质量检验 0414.3塑料注射成型常见产品缺陷与处理办法 0424.3.1注射成型常见的制品凹痕缺陷 0424.3.2注射成型常见的制品披锋缺陷 0434.3.3注射成型常见的制品熔接不良缺陷 0434.3.4注射成型常见的制品飞边缺陷 044第5章注塑机的维护、保养和安全管理 0455.1注塑机的维护、保养 0455.1.1机械部分的维护、保养 0455.1.2液压部分的维护、保养 0465.1.3电气部分的维护、保养 0475.2注射成型的安全管理 0485.2.1“6S”管理 0485.2.2注塑车间管理人员巡查工作内容 0495.2.3注塑车间生产的安全管理 0505.3注塑机操作工基本操作技能 0515.4注塑机操作员的职责范围 053第2部分塑料注射成型职业技能鉴定 055第6章国家职业技能鉴定概述 0566.1职业资格证书制度的基本概念 0566.2国家推行职业资格证书制度的意义 0566.3职业资格证书的作用 0576.4国家职业资格证书的等级 0576.5职业技能鉴定的主要内容和标准 0576.6职业资格证书鉴定考核方式 0576.7申报职业技能鉴定注意事项 058第7章塑料注射成型技能鉴定要求和内容 0597.1注塑工(专项)职业技能鉴定标准(试行) 0597.1.1职业概况 0597.1.2基本要求 0607.2注塑工(专项)职业技能鉴定大纲 062第8章塑料注射成型技能鉴定试题选编 0668.1注塑操作工试题库 0668.1.1填空题 0668.1.2判断题 0708.1.3选择题 0738.1.4问答题 0808.1.5综合题 0838.2注塑操作工职业技能鉴定试题 0858.2.1职业技能鉴定注塑(专项)技能考核试题 0858.2.2初级注塑工试题 0888.2.3中级注塑工试题 0928.2.4高级注塑工试题 096

<<注塑机操作技术>>

章节摘录

版权页：插图：（2）开机操作注意事项 机器在运行时，要保证料斗安装妥当，原料充足。

操作过程中必须关闭好安全门，始终要关控制箱和电源箱，以防灰尘和杂质进入箱内。

不要随意移开熔胶筒的保护罩，以防被烧伤和漏电，检查时不要站在熔胶筒的保护罩上。

严禁温度未达到设定的电热温度值就操作注射或熔胶动作，否则将会造成螺杆或油管损坏；电热温度由温度控制器上的两个信号灯来指示，温度到，红灯亮，加温停止；温度不到，绿灯亮，继续加温。

严禁在开模状况下及射台没有退出时，用手动注射，否则定模板固定螺钉有可能损伤断掉或使模具脱落；也不允许用手动控制射台前进，否则也会有模具顶掉脱落的可能。

严禁用手清理射嘴的胶料，螺杆温升达到后，不允许手和面部靠近射嘴，即使注射没有开始，筒内的气压也可使得熔胶料从射嘴喷出伤人。

使用高温分解或高黏度的原料之后，要清理机器，并用PE或PP胶料，选择低压低速操作，清理时以防胶料飞溅出伤人。

对于停机时间较长的机器，必须退出射台，打出料筒内极热的熔胶，否则容易产生断胶或披锋，模具也容易受损。

（3）停机操作步骤 停机操作或紧急停机时，按红色的急停按钮，将控制电源全部关掉，加热部分不受影响，加热开关直接控制加热。

如果只停液压泵，则按液压泵停止按钮即可。

正常的停机步骤如下。

关上料斗闸板，继续操作，直到料筒内胶料全部射出。

在自动或半自动操作时，因缺料机器便会停止循环，可转换成手动操作模式，把胶料从料筒中尽量全部排出，以免留在料筒内。

把安全门和工模打开，把顶针退回，除去模具中的胶丝或油锈渍，再喷上防锈油，把模具合到柱销尚未伸直即超过高压锁模位置时停下，以防止长时间的高压锁模产生拉杆变形或开模难。

<<注塑机操作技术>>

编辑推荐

《注塑机操作技术》可供各类职业院校学生培训注塑机操作技能使用，也可供社会培训使用。

<<注塑机操作技术>>

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>