第一图书网, tushu007.com

<<注塑成型实用技术>>

图书基本信息

书名：<<注塑成型实用技术>>

13位ISBN编号：9787538161717

10位ISBN编号：7538161716

出版时间：2010-1

出版时间：辽宁科技

作者：梁明昌 编

页数：266

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

本书作者在注塑成型生产一线从事生产和技术管理工作多年，曾在多家大型外资和民营企业任职，实际工作经验丰富，本书是在作者的实践基础上编写的，以注塑成型技术为主线，理论与实际相结合，简单介绍了注塑成型的基本知识，着重讲解了注塑成型的工作过程，注塑成型的工艺参数及调整、注塑制品缺陷及解决措施，以及特殊注塑成型，常用塑料的注塑工艺，注塑机，注塑模具，塑料制品的二次加工等内容。
在编写过程中充分体现实用性，旨在帮助读者掌握注塑厂整体的配套加工过程，提高解决实际问题的能力。
本书注意从注塑技术人员需要掌握的知识结构出发，按照注塑成型的实际过程编写，考虑到注塑成型技术涉及的知识面广，书中还介绍了很多塑胶原料、工装夹具、辅助设备等辅助知识，帮助读者全面掌握注塑成型技术。
希望读者能够通过阅读本书在实际工作中得到启发。
由于受知识结构的限制，书中难免有疏漏之处，恳请读者批评指正。

第一图书网, tushu007.com

内容概要

《注塑成型实用技术》以注塑成型技术为主线，理论与实际相结合，简单介绍了注塑成型的基本知识，着重讲解了注塑成型的工作过程，注塑成型的工艺参数及调整、注塑制品缺陷及解决措施，以及特殊注塑成型，常用塑料的注塑工艺，注塑机，注塑模具，塑料制品的二次加工等内容。
另外，考虑到注塑成型技术涉及的知识面广，书中还介绍了很多塑胶原料、工装夹具、辅助设备等辅助知识，帮助读者全面掌握注塑成型技术。
希望读者能够通过阅读《注塑成型实用技术》在实际工作中得到启发。

<<注塑成型实用技术>>

书籍目录

前言第一章 绪论第一节 注塑成型及其工作过程一、注塑成型的定义二、注塑成型的过程第二节 注塑物料一、塑料分类二、塑料的热物理性能三、塑料原料的干燥四、塑料选用原则第二章 注塑过程原理第一节 塑化计量过程第二节 注射充模、保压过程第三节 冷却定型过程第三章 注塑工艺参数及调整第一节 注塑工艺参数的影响因素及设定步骤一、注塑工艺设定要考虑的7个因素二、最佳成型的参数设定步骤第二节 成型工艺参数的选择与设定一、温度控制二、压力控制三、时间控制四、塑化参数的设定第四章 注塑制品缺陷及解决措施第一节 注塑制品缺陷定义第二节 制品表观质量缺陷的工艺措施一、塑料制品翘曲变形的原因分析和解决方法二、浇口斑纹三、锐边料流区有黯区四、空隙五、气泡六、黑点或黑纹七、喷射纹八、唱片纹九、熔接线十、黑斑、黑纹、脆化、烧痕、掉色十一、溢料(飞边)十二、凹痕十三、缺料(欠注)十四、顶白十五、色差十六、冷料斑十七、龟裂十八、银纹(银丝)十九、白线第五章 特殊注塑成型第一节 气体辅助注塑成型一、气体辅助注塑成型技术简介二、气辅设备三、气辅模具四、气辅注塑成型使用的气体五、气体辅助注射成型的流程六、气辅注塑成型条件的设定七、气辅设备工艺控制八、气辅注塑成型产品常见缺陷及排除方法九、采用气体辅助注射成型的其他产品第二节 注塑一压缩成型一、注塑一压缩成型技术简介二、注塑一压缩成型技术三、注射压缩成型注塑件与模具的设计四、注射压缩成型设备第三节 发泡注塑成型技术一、发泡注塑成型技术简介二、结构发泡注塑成型工艺控制要点三、结构发泡注塑成型产品和模具设计要点四、结构发泡注塑成型产品缺陷起因及解决方法五、结构发泡制件的质量标准第四节 薄壁注塑一、薄壁注塑成型技术简介二、薄壁注塑的优点三、薄壁注塑模具四、薄壁注塑设备五、薄壁注塑塑料第五节 多色／多物料注塑加工技术一、多色／多物料注塑成型技术简介二、多色／多物料注塑加工的产品设计要点三、多色／多物料注塑加工的模具设计要点四、多色／多物料注塑加工工艺控制要点五、多色／多物料注塑加工缺陷及解决方法第六章 常用塑料的注塑工艺第一节 常用工程塑料的性能与加工工艺要求第二节 TPE热塑性弹性体及注塑工艺一、TPE简介二、两种常用TPE材料第三节 塑料简易鉴别法一、塑料外观的鉴别二、塑料的加热鉴别三、塑料的密度鉴别四、塑料的燃烧鉴别第七章 注塑机第一节 注塑机的类型与特点一、注塑机的分类二、常用注塑机的特点第二节 注塑机的组成和功能一、注塑系统二、合模系统三、液压系统四、电气控制系统五、加热／冷却系统六、润滑系统七、安全保护与监测系统第三节 注塑部件的常见类型及结构一、螺杆二、机筒三、分流梭(过胶头)四、止逆环(过胶圈)五、射嘴六、法兰七、加料斗第四节 合模部件的常见类型与结构一、合模方式介绍二、合模机架的组成三、调模装置四、顶出装置第五节 注塑机规格一、注射容量表示法二、合模力表示法三、注射容量与合模力表示法第六节 注塑机的技术条件、参数与常设装置第七节 如何选择注塑机一、注塑机选择的重要因素二、注塑机选择步骤第八节 注塑机的维修一、对注塑机维修工作的要求二、注塑机液压系统故障常用诊断方法第九节 注塑机的维护与保养一、操作前的检查二、停机时的检查三、每周定期检查四、每月定期检查五、半年一次定期检查六、每年一次定期检查第八章 注塑模具第一节 注塑模具结构与分类一、注塑模具的结构二、典型模具结构第二节 模具材料一、模具钢二、模具钢分类三、模具钢工艺性能四、模具零部件材料选用原则……第九章 塑料制品的二次加工附录

章节摘录

插图：结晶性塑料有明显的熔点，如图1-6所示。
3.按塑料的用途分类按塑料的用途分类，可分为通用塑料、工程塑料和特殊塑料。
①通用塑料，又叫常用塑料，是指产量大、价格低、应用范围广的塑料。
在日常生活见得最多、用得最广的有聚氯乙烯、聚乙烯、聚丙烯、聚苯乙烯、ABS塑料、酚醛树脂、氨基塑料。
②工程塑料，一般指能承受一定外力作用，具有良好的机械性能和耐高、低温性能，尺寸稳定性较好，可以用做工程结构的塑料，如聚酰胺、聚砜等。
在工程塑料中又将其分为通用工程塑料和特种工程塑料两大料。
通用工程塑料包括：聚酰胺、聚甲醛、聚碳酸酯、改性聚苯醚、热塑性聚酯、超高分子量聚乙烯、甲基戊烯聚合物、乙烯醇共聚物等。
特种工程塑料又有交联型和非交联型。
交联型的有：聚氨基双马来酰胺、聚三嗪、交联聚酰亚胺、耐热环氧树脂等。
非交联型的有：聚砜、聚醚砜、聚苯硫醚、聚酰亚胺、聚醚醚酮等。
⑧特殊塑料，一般是指具有特种功能，可用于航空、航天等特殊应用领域的塑料。
如氟塑料和有机硅具有突出的耐高温、自润滑等特殊性能，增强塑料和泡沫塑料具有高强度、高缓冲性等特殊性能，这些塑料都属于特种塑料的范畴。
4.按热作用反应分类根据塑料热作用反应的不同，可分为热塑性塑料和热固性塑料。

编辑推荐

《注塑成型实用技术》是由辽宁科学技术出版社出版的。

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