第一图书网, tushu007.com

<<塑料注射机操作实训教程>>

图书基本信息

书名：<<塑料注射机操作实训教程>>

13位ISBN编号：9787800008795

10位ISBN编号：7800008797

出版时间：2009-11

出版时间：印刷工业出版社有限公司

作者：刘西文

页数：269

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

随着塑料工业的发展，塑料成型设备及塑料成型技术的发展十分迅速。
总体来看，塑料成型设备目前正朝着专用化、大型化、人性化、智能自动化、精密化、组合化、高效节能化等方向发展。
这无疑对塑料成型设备的操作技术也提出了更高的要求，特别是注塑成型设备，由于结构复杂，自动化程度及精密程度高等，对其操作人员的要求也较高，且由于注塑成型是塑料制品成型的主要成型方法之一，在塑料成型加工设备中，注塑机几乎占其总产量的一半以上，因此目前企业对于注塑工程技术人员及熟练注塑机操作人员的需求量大。
为了适应21世纪我国塑料工业迅猛发展的要求，满足本专业及相关专业的在校学生、广大注塑工程技术人员和生产操作人员的需要，使其能更好更快地掌握注塑机操作技能，我们编写了《塑料注射机操作实训教程》一书。

本书是以国内目前应用较为广泛的注塑机的操作为例进行编写，主要讲述注塑机的、操作基础、注塑机操作面板的功能及注塑成型参数的设定操作、安全操作技术、模具装拆与调整操作、常用塑料的注塑成型及制品质量分析、注塑机的维护与保养及注塑机的安装与调试。

本书的编写主要是针对本专业高职和中职、技校学生或本行业的广大初学者，培养目标是一线操作技能型人才。
在内容安排上力求突出实用技能的培养，内容的表述上，尽量做到通俗易懂，语言简练，结合生产实际，图文并茂，形象直观。

内容概要

本书是以国内目前应用较为广泛的注塑机的操作为例进行编写，主要讲述注塑机的操作基础、注塑机操作面板的功能及注塑成型参数的设定操作、安全操作技术、模具 装拆与调整操作、常用塑料的注塑成型及制品质量分析、注塑机的维护与保养及注塑机的安装与调试。

本书中配有大量的操作面板图，方便读者结合生产实际情况进行学习。

在内容的表述上，尽量做到通俗易懂，语言简练，结合生产实际，图文并茂，形象直观，以便于相关专业的技术人员和中、高职学生及技校生的理解与掌握。

<<塑料注射机操作实训教程>>

书籍目录

实训模块一 注塑机操作基础 子模块一 注塑机认知　一、注塑机的组成　二、注塑机各部分的功能及结构组成 子模块二 注塑机工作过程及控制　一、注塑机工作原理及动作过程　二、注塑过程主要参量控制　三、注塑机的操作方式　四、注塑机的加料方式 子模块三 注塑成型模具的认知　一、注塑成型模具的作用及类型　二、注塑成型模具的结构　三、注塑模具的工作原理 子模块四 注塑机的选用　一、注塑机主要技术参数　二、注塑机的选用实训模块二 注塑机操作面板及参数设定操作 子模块一 震雄注塑机操作面板及参数设定操作　一、操作面板的认知　二、成型工艺参数的设定操作 子模块二 海天注塑机操作面板及参数设定操作　一、操作面板的认知　二、成型参数及模式的设定操作 子模块三 宝捷注塑姆作面板及参数设定操作　一、操作面板的认知　二、成型参数及功能设定的操作实训模块三 注塑机的安全操作 子模块一 注塑机安全操作条例 子模块二 注塑机安全操作　一、开机前的准备工作　二、开机操作　三、停机操作　四、注塑机各动作操作条件 子模块三 操作中的故障与警报　一、操作过程中的警报提示与解除　二、操作过程中的故障及解决办法实训模块四 模具装拆与调整操作 子模块一 模具安装前的准备工作　一、模具及工具的准备　二、注塑机的准备 子模块二 模具安装操作　一、模具整体吊装操作　二、分体吊装操作 子模块三 模具拆卸操作　一、模具拆卸前的准备工作　二、模具拆卸操作 子模块四 模具装拆安全操作条例 子模块五 调模操作 ……实训模块五 常用塑料的注塑成型及制品质量分析实训模块六 注塑机的维护与保养实训模块七 注塑机的安装与调试参考文献

章节摘录

2．模具设计不合理　（1）模具的脱模斜度较小，而模具型腔又较为粗糙。
（2）制品有尖角和缺口，或带嵌件，容易产生应力集中。
在注塑成型带有金属嵌件的制品时，由于金属和树脂的热膨胀系数相差悬殊，在嵌件周围非常容易产生应力，随着时间的推移，应力超过逐渐劣化的树脂材料的强度而产生裂纹。
3．制品脱模不良　顶针位置不当，顶出不平衡，或顶出力、顶出速率过大。
如果模具的脱模斜度较小，而模具型腔又较为粗糙，使用过大、过快的推出力，会使制品产生应力，有时甚至会在顶出杆周围产生白化或破裂现象。
仔细观察龟裂产生的位置，可帮助确定原因。
4．溶剂的作用　脱模剂及其他化学溶剂作用，或吸潮引起树脂水解等都会使物料性能下降而引起龟裂的产生。
（二）处理方法　（1）适当提高料筒温度和模具温度，降低注射压力，缩短保压时间等，可减少或消除龟裂。
（2）合理的设计模具：　①提高模具型腔的光洁度。
②合理设计浇口的尺寸和位置。
浇口小，保压时间短、封口压力低，内应力较小，浇口设置在制品的厚壁处，则注射压力和保压压力低，内应力小。
③加大流道的尺寸，则注射压力低、注射时间短、内应力小。
④模具的冷却系统应保证冷却均匀一致，减小制品的内应力。
⑤适当增加模具的脱模斜度，使制品能顺利脱模。
（3）合理设计制品结构：　①制品的表面积与体积之比尽量小，因为比值小的厚制品，冷却缓慢，内应力较小。

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