

<<塑料模课程设计与毕业设计指导>>

图书基本信息

书名：<<塑料模课程设计与毕业设计指导>>

13位ISBN编号：9787811133127

10位ISBN编号：7811133121

出版时间：2008-4

出版时间：湖南大学

作者：沈言锦//林章辉

页数：189

字数：327000

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>

<<塑料模课程设计 & 毕业设计指导>>

前言

当今,高度发达的制造业和先进的制造技术已经成为衡量一个国家综合经济实力和科技水平的最重要标志之一。

面对这一深刻的变化和严峻的形势,我们必须转变教育观念,坚持以邓小平同志提出的“三个面向”和胡锦涛同志提出的“构建和谐社会”的思想为指导,以持续发展为主题,以结构优化升级为主线,以改革开放为动力,以全面推进素质教育和改革人才培养模式为重点,以构建新的教学内容和课程体系为核心,努力培养素质高、应用能力与实践能力强、富有创新精神和特色的应用型复合人才。

教书育人,教材先行,教育离不开教材。

为了认真贯彻中共中央、国务院以及教育部关于高职高专人才培养目标及教材建设的总体要求,根据高职高专的教学计划,湖南省模具设计与制造学会、湖南大学出版社组织部分教学经验丰富的普通高等学校、高职高专学校的老师编写了这套系列教材。

本套教材的编写以培养高职高专技能型人才为目标,在内容上突出了基础理论知识的应用和实践能力的培养。

基础理论内容以应用为目的,以必需、够用为度,以讲清概念、强化应用为重点。

专业内容加强了针对性和实用性,强化了实践教学。

为了扩大使用面,在内容的取舍上也考虑到了电大、职大、业大、函大等教育的教学及自学需要。

这套教材具有以下特点: 科学定位。

本套教材以高职高专技术教育教学中的实际技能要求为主旨,内容简明扼要,突出重点,主要适用于高职高专应用性人才培养。

突出特色。

体现高职高专院校的教学特点。

教材中编写有大量实例,符合一般高职高专学校的实际教学要求。

注重技能性、实用性,内容覆盖了实验、实训、实习等实践环节。

强调适用。

充分体现“浅、宽、精、新、用”。

所谓“浅”,就是深浅适度;所谓“宽”,就是知识面宽;所谓“精”,就是少而精,不繁琐;所谓“新”,就是紧跟应用学科前沿,跟踪先进技术前沿,推陈出新,反映时代要求,反映新理论、新思想、新材料、新技术;所谓“用”,就是理论联系实际,学以致用。

以学生为本。

本套教材尽量体现以学生为本、以学生为中心的教育思想,不为教而教。

要有利于培养学生自学能力和知识扩展能力,为学生今后持续创造性学习打好基础;也要有利于学生在获得学历证书的同时,顺利获得相应的职业技能资格证书,以增强学生的就业竞争能力。

为了提高本系列教材的质量,在组织编写队伍时,采取了高职高专院校与普通高等院校相互协作编写并交叉审稿的方法,以利于实践教学和理论教学的相互渗透。

这套系列教材,以新体系、新面孔呈现在读者面前,不但能够满足当前高职高专教学的需要,而且将对高等职业技术教育的发展起到推动作用,为培养新世纪的高质量人才作出新的贡献。

<<塑料模课程设计与毕业设计指导>>

内容概要

本书和《塑料工艺与模具设计》配合使用，以方便学生在学完理论课程后进行课程设计和毕业设计。

全书精选了塑料模设计的常用资料、特定资料、部分塑料模标准，此外还列举了4个设计实例，为学生进行课程设计和毕业设计提供了很好的模板，最后还给出了一些课程设计和毕业设计的题目，以减少指导老师在选题方面的工作量。

<<塑料模课程设计与毕业设计指导>>

书籍目录

- 1 塑料模课程设计与毕业设计概述
 - 1.1 塑料模课程设计与毕业设计的目的
 - 1.1.1 塑料模课程设计目的
 - 1.1.2 塑料模毕业设计目的
 - 1.2 塑料模课程设计与毕业设计的内容
 - 1.2.1 塑料模课程设计与毕业设计课题
 - 1.2.2 塑料模课程设计与毕业设计内容
 - 1.2.3 塑料模课程设计与毕业设计工作量
 - 1.3 塑料模课程设计与毕业设计的步骤
 - 1.3.1 接受任务书
 - 1.3.2 收集、分析、消化原始资料
 - 1.3.3 影响模具结构及模具个别系统的因素
 - 1.3.4 绘制模具图
 - 1.3.5 绘制全部零件图
 - 1.3.6 校对、审图、描图、送晒、编写工艺卡片
 - 1.3.7 试模及修模
 - 1.3.8 整理资料进行归档
 - 1.4 塑料模课程设计与毕业设计的要求
 - 1.4.1 模具装配图
 - 1.4.2 塑料模零件图
 - 1.4.3 塑料成型工艺卡片
 - 1.4.4 设计说明书
 - 1.5 塑料模课程设计与毕业设计的时间安排
 - 1.5.1 课程设计
 - 1.5.2 毕业设计
 - 1.6 塑料模课程设计与毕业设计的其他设计资料
- 2 塑料模课程设计与毕业设计的内容和方法
 - 2.1 常用塑料的使用性能和经济性能
 - 2.1.1 塑料的组成及其分类
 - 2.1.2 常用塑料的使用性能和经济性能
 - 2.1.3 常用塑料的成型条件及成型注意事项
 - 2.2 塑料制品的精度等级、公差和表面质量
 - 2.2.1 塑料制品的尺寸
 - 2.2.2 塑料制品尺寸公差
 - 2.2.3 塑料制品的表面质量
 - 2.3 注射机规格型号的选择
 - 2.3.1 国产注射机的主要技术规格
 - 2.3.2 注塑模具与注射机的关系
 - 2.4 塑料模浇注系统的设计
 - 2.4.1 浇注系统设计的基本原则
 - 2.4.2 主流道衬套
 - 2.4.3 分流道设计
 - 2.4.4 浇口设计
 - 2.4.5 冷料穴设计
 - 2.5 注射模成型零部件设计

<<塑料模课程设计与毕业设计指导>>

- 2.5.1 成型零部件结构设计
- 2.5.2 成型零件工作尺寸的计算
- 2.5.3 塑料模具型腔的强度和刚度计算
- 2.6 侧向分型抽芯机构设计
 - 2.6.1 侧向分型与抽芯概述
 - 2.6.2 斜导柱侧向分型与抽芯机构
- 3 塑料模具设计实例
 - 3.1 一次性注射器推筒注射模具课程设计
 - 3.1.1 塑件特点
 - 3.1.2 模具设计
 - 3.1.3 模具制造要点
 - 3.1.4 模具工作过程
 - 3.2 输液器连通管注射模课程设计
 - 3.2.1 塑件特点
 - 3.2.2 模具设计
 - 3.2.3 模具制造要点
 - 3.2.4 模具工作过程
 - 3.3 基座注射模毕业设计实例
 - 3.3.1 塑件的工艺分析
 - 3.3.2 塑件的体积和重量
 - 3.3.3 塑件注射工艺参数的确定
 - 3.3.4 注射模的结构设计
 - 3.3.5 模具设计的有关计算
 - 3.3.6 模具工作原理
 - 3.4 灯座注射模毕业设计
 - 3.4.1 塑件的工艺性分析
 - 3.4.2 确定成型设备选择与相关工艺参数
 - 3.4.3 注射模的结构设计
 - 3.4.4 注射模设计的尺寸计算
 - 3.4.5 注射机有关参数的校核
- 4 塑料模课程设计与毕业设计的常用资料
 - 4.1 弹簧和橡胶的选用
 - 4.1.1 圆柱压缩弹簧
 - 4.1.2 聚氨酯橡胶的选用
 - 4.2 螺钉和销钉的选用
 - 4.2.1 螺钉的选用
 - 4.2.2 销钉的选用
 - 4.3 螺钉(螺栓)安装和连接尺寸
 - 4.4 塑料模具常用材料与热处理的要求
 - 4.4.1 塑料模具用钢的性能要求
 - 4.4.2 选择塑料模具用钢的条件
 - 4.4.3 适用于塑料模具的钢材
 - 4.4.4 合理地选用塑料模具钢材
 - 4.5 模具常用公差与配合及表面粗糙度
 - 4.5.1 公差和配合
 - 4.5.2 形状和位置公差
- 5 部分塑料模标准

<<塑料模课程设计与毕业设计指导>>

- 5.1 塑料注射模模架标准
 - 5.1.1 模架组成零件的名称及位置
 - 5.1.2 组合形式
 - 5.1.3 导柱导套的安装形式
 - 5.1.4 基本型模架组合尺寸
 - 5.1.5 标记方法
 - 5.1.6 模架的派生型组合
- 5.2 塑料注射模的模架技术条件
 - 5.2.1 中小型注射模架技术条件
 - 5.2.2 大型注射模架技术条件
- 5.3 塑料注射模的零件标准
 - 5.3.1 导柱
 - 5.3.2 导套
 - 5.3.3 柱头推杆
 - 5.3.4 柱头推管
 - 5.3.5 台肩推杆
 - 5.3.6 扁推杆
 - 5.3.7 斜销
 - 5.3.8 垫块
 - 5.3.9 推板(推杆固定板)
 - 5.3.10 限位钉
 - 5.3.11 模板
 - 5.3.12 模板、垫块、推板的组合
 - 5.3.13 支承柱
- 5.4 塑料注射模的零件技术条件
- 5.5 塑料注射模的技术条件
- 6 塑料模课程设计与毕业设计题目
 - 6.1 塑料模课程设计题目
 - 6.2 塑料模毕业设计题目

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>