

电话机话筒外壳三维造型与模具设计

目录

摘要	I
Abstract	II
绪论	1
1.1 注射成型模具的发展趋势及地位	1
1.1.1 注射成型模具的发展趋势	1
1.1.2 注射成型模具的地位	1
塑料的工艺塑料的工艺分析	2
2.1 塑料的材料苯乙烯共聚物（ABS）成型特性及条件和工艺参数	2
2.2 ABS 塑料主要的性能指标	2
2.3 ABS 塑料的注射塑件成型工艺参数	2
注塑机的选择和校核	3
3.1 注射成型工艺条件	3
3.1.1 模具所需塑料熔体注射量	3
3.1.2 模具分型面上的投影面积及注塑机锁模力的计算	3
3.2 选择注射机	4
3.3 注射机选定后的各项参数校核	4
3.3.1 注射机最大注射量的校核	4
3.3.2 锁模力的校核	4
3.3.3 注射压力的校核	4
3.3.4 开模行程校核	5
3.4 模具安装在注塑机部分的相关设计	5
3.4.1 喷嘴配合的选择标准	5
3.4.2 定位圈配合的选择标准	6
3.4.3 螺钉和固定防止的标准选择	6
模具的结构设计	7
4.1 型腔数目的确定和排列方式	7

4.2 分型面的选择.....	7
4.3 浇注系统的设计.....	7
4.3.1 主流道的设计.....	8
4.3.2 浇口的设计.....	8
4.3.3 浇注系统的相关数据计算.....	8
4.4 冷料穴和拉料杆的设计.....	9
4.5 成型零部件的设计.....	10
4.5.1 成型零部件工作尺寸的计算.....	10
4.5.2 成型型腔壁厚的计算.....	12
4.6 导向机构.....	12
4.6.1 推出机构的导向.....	13
4.7 排气系统.....	13
脱模机构的设计.....	14
5.1 电话机话筒外壳脱模机构的设计思路.....	14
5.2 推杆在模具中的布局 and 位置.....	14
5.3 推件板的设计.....	14
侧向分型抽芯机构的设计.....	16
冷却系统设计.....	18
7.1 冷却系统的重要性.....	18
7.2 温度的计算.....	18
7.3 冷却装置的确定.....	21
7.4 冷却系统的零件.....	22
模具的装配.....	23
8.1 模具的安装顺序.....	23
8.2 试模.....	23
结论.....	25
致谢.....	26
参考文献.....	27

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。
如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/548100134072006106>