

# 大雅相似度分析

论文标题： 机制1203  
 检测日期： 2016年06月01日  
 作者： 3122020415  
 学号： 李云亭  
 正文字符数： 12120  
 正文字数： 10978  
 检测范围： 大雅全文库

## 一、总体结论

文献相似度 <b>24.03%</b>	重复字符数 <b>2912</b>	最密集相似处	密集相似处	非密集相似处	前部相似度	中部相似度	尾部相似度
		3	10	3	7	5	4

过滤参考文献后的相似度：24.03% 过滤参考文献后的重复字符数：2912

## 二、相似片段分布



## 三、典型相似文献

### 相似图书

作者	题名	出处	相似度
曾霞文	模具设计 第2版	西安：西安电子科技大学出版社，2012.08	1.33%
叶久新 王群	塑料制品成型及模具设计	长沙：湖南科学技术出版社，2004.07	1.14%
曾霞文	模具设计	西安：西安电子科技大学出版社，2006.08	1.09%
孟文霞	模具设计与制造综合实训	北京：人民邮电出版社，2011.09	0.79%
朱光力	塑料模具设计 第3版	北京：清华大学出版社，2014.01	0.73%
刘占军 高铁军	塑料模具设计难点与技巧	北京：电子工业出版社，2010.11	0.73%
刘占军 高铁军	注塑模具设计33例精解	北京：化学工业出版社，2010.07	0.73%
黄锐 《塑料工程手册》编委会	塑料工程手册 下	北京：机械工业出版社，2000.04	0.69%
朱光力；万金保	塑料模具设计	北京：清华大学出版社，2003.01	0.63%
朱光力	模具设计与制造实训	北京：高等教育出版社，2008.12	0.63%
朱光力；万金保	塑料模具设计 第2版	北京：清华大学出版社，2007.06	0.63%
朱光力 周建安 洪建明	UGNX 8.0塑料模具 CAD/CAM实训实例教程 第2版	北京：高等教育出版社，2013.08	0.61%
	2005年中国工程塑料复合材料技术研讨会论文集	《工程塑料应用》杂志社	0.49%
王刚毅	塑料模具设计指导	北京：清华大学出版社，2010.01	0.47%
朱光力	模具设计与制造实训	北京：高等教育出版社，2004.08	0.47%
蒋昌华	塑料成型工艺与模具设计	北京：北京理工大学出版社，2010.07	0.47%
成都科技大学	塑料成型模具	轻工业出版社，1982.06	0.45%
杨安	塑料成型工艺与模具设计	北京：北京理工大学出版社，2007.08	0.41%
吴光明	塑料模具设计	北京：机械工业出版社，2011.10	0.41%
胡石玉	模具工简明实用手册	：凤凰出版传媒集团；南京：江苏科学技术出版社，2007.11	0.39%
骆志斌	模具工实用技术手册	南京：江苏科学技术出版社，2000.03	0.39%
胡石玉	模具工实用技术手册 第2版	南京：江苏科学技术出版社，2008.01	0.39%

欧阳永红	模具钳工速查手册	北京：化学工业出版社，2009.01	0.39%
何满才	模具设计与加工 Mastercam X实例详解	北京：人民邮电出版社，2006.10	0.39%
欧阳永红	模具钳工实用手册	北京：中国劳动社会保障出版社，2006.06	0.39%
单小根	塑料成型模具设计	西安：西安电子科技大学出版社，2007.08	0.38%
徐炜炳	中等专业学校轻工专业试用教材 模具设计	轻工业出版社，1990.05	0.38%
何满才	模具设计 ProENGINEER Wildfire中文版实例详解	北京：人民邮电出版社，2005.05	0.34%
李德群 唐志玉 中国机械工程学会 中国模具设计大典编委会	中国模具设计大典 第2卷 轻工模具设计	南昌：江西科学技术出版社，2003.01	0.28%
宁同海	模具实用技术问答	北京：机械工业出版社，2013.05	0.22%
高巍 张玲	三维建模与模具设计	北京：化学工业出版社，2014.09	0.22%
陈有孝	现代医院全成本核算	北京：人民卫生出版社，2009.05	0.19%
王永莲	地浸采铀工艺技术	长沙：国防科技大学出版社，2007.03	0.17%
微软公司北京代表处	微软客户机服务器应用集锦 Windows NT Server在中国的成功案例选编 1	北京：机械工业出版社，1995.12	0.17%
水利部人事劳动教育司	献身水利无怨无悔		0.17%

### 相似报纸

作者	题名	出处	相似度
郭桂香	融进现代保护理念 强化研究 发展传统技术	中国文物报，2005.07.22	0.26%
	旺达：精益生产逆势飞扬	永康日报，2009.02.11	0.17%
	大港双功能排缆机提效一倍	石油商报，2011.11.02	0.17%
	人机和谐（下）	经理日报，2010.12.06	0.17%

### 相似期刊

作者	题名	出处	相似度
张胜	电器盖注射模设计	新技术新工艺，2013，第8期	1.03%
梁艳松;张锐;魏永超	客用车用ABS注塑模具设计分析	科技与生活，2011，第13期	0.73%
刁庆胜;刘伟强;宋立彬	塑料注射模具冷却系统的简易算法	山东工业大学学报，1995，第1期	0.71%
陈怀明	注射模冷却系统的设计	山东建筑工程学院学报，2000，第2期	0.49%
尹清珍	大型注射模加热系统分析	模具工业，1999，第4期	0.38%
朱成实;于传昊;闫为秋;路杰	塑料注射模具冷却系统设计	沈阳化工学院学报，1999，第1期	0.34%
雪飞	扫描仪选购要跟上应用	电脑采购周刊，2000，第A1期	0.3%
广士	如何选择财务软件	电脑采购周刊，2000，第1期	0.3%
林建中	暖风机电机支架注塑模具的浇注系统的设计	科技资讯，2006，第21期	0.28%
王振保;代伟;何领好;代文征	空调调轮柄注塑模设计	塑料工业，2007，第3期	0.27%
黄晨华	MoldflowMPI在注射模具优化设计中的应用	模具技术，2005，第5期	0.26%
李德军;董岸杰;孙颜文;古连宝	共聚聚丙烯注射成型工艺分析	合成树脂及塑料，2006，第1期	0.26%
丁堪雄	西门子双HHU在840D双通道机床中的应用	机床电器，2008，第4期	0.25%
吴崇峰;王涛	塑料注塑模具实用冷却系统的计算机辅助设计	中国塑料杂志，1997，第3期	0.24%
吴崇峰;王涛	塑料注塑模具实用冷却系统的计算机辅助设备	中国塑料杂志，1997，第3期	0.24%
李伟新;李梅	微机在节能管理中的应用	青岛节能，1989，第2期	0.19%
北京化工学院塑料机械专业组	塑料注射模设计	塑料，1975，第3期	0.19%
张涛;徐尚治	新型环氧树脂砂浆在水电工程中的应用	热固性树脂，2001，第6期	0.17%
	济南化工局用微机进行健康监护管理	化工劳动卫生通讯，1987，第2期	0.17%
胡党明	螺旋式矿车轮壳拆卸器	矿山机械，2000，第6期	0.17%
	苏州溶剂厂开展二苯醚生产工人行为功能调查	化工劳动卫生通讯，1987，第2期	0.17%

	无锡橡胶厂技术改革消除污染	化工劳动卫生通讯, 1987, 第2期	0.17%
	沙市化工职防院受省厅表彰	化工劳动卫生通讯, 1987, 第2期	0.17%
	武汉制漆总厂治理污染获较大的经济效益	化工劳动卫生通讯, 1987, 第2期	0.17%
	智能快速腐蚀速率测定仪	全国新产品, 1993, 第5期	0.17%
肖淑宁;陈广兰	自粘热敏纸打印输液瓶签的应用效果	内科, 2011, 第6期	0.17%
王利泉;陈疆红;姜荣	普通屏 / 片、CR、DR系统影像的优劣比较	医用放射技术杂志, 2006, 第3期	0.17%
刘诗成;李巨峰;郭绪强;李斌莲	土壤中重金属检测样品前处理技术现状分析	油气田环境保护, 2012, 第4期	0.17%
罗秀堂	电动挖掘机的调整	矿山机械, 2000, 第6期	0.17%
云昌英	印章排版系统	全国新产品, 1993, 第5期	0.17%

其他网络文档

作者	题名	相似度
何洲平	注射模具总体设计专家系统	0.31%

四、典型相似内容对比

当前位置: 2.94% 本段(页)重复比例: 15.92%

1 实际的学习可以是一个很好的效果。在模具的设计,同时模具设计,步骤,模具设计常用公式,数据,模具结构和部件的常规方法的一般概要。以前学过的基础课程融入这样的设计对他们的综合应用,叫学以致用。在设计中,除了使用传统的方法,而且还引用了CAD,PRO/E等技术,使用Office软件,力争实现降低了劳动强度,提高工作效率。该设计以陈慧珍老师的指导,但也非常感谢传授机械知识的相关教师。由于有限的实践经验和理论技术,在设计的错误和缺点是不可避免的,我希望老师批评指导。1.1 模具在加工工业中的地位是基于其特定的形状,以具有制品的具有一定形状和大小的成形工具。在各种材料的加工工业的广泛的各种模具的使用。如砂型铸造金属模具铸造成型或使用的金属压力加工锻模使用,冷作模具等模具。

当前位置: 14.71% 本段(页)重复比例: 67.76%

2 在模具制造,掌握机械加工,塑料选材和热处理的一般知识,了解不同环境下的模具结构,模具新技术选择的特点。要灵活运用能力的上述规定毕业,他们已经在知识的大学综合测试期间学到。第二章塑料的工艺分析2.1 塑件元件图及技术要求图1-1 手机保护盖  
技术要求:1.壁厚均匀;2.塑件不可以有裂纹和变形缺陷;3.脱模斜度3 ~ 1;4.未注圆角R1 ~ R2。2.2 原料(ABS)的成型特性和工艺参数ABS树脂,黄色或白色不透明,丙烯腈-丁二烯-苯乙烯。丙烯腈聚合物油,耐热性,耐化学性,具有优良的柔韧性,韧性丁二烯聚合物;苯乙烯聚合物赋予良好的刚性和流动性。因此,ABS树脂具有优异的机械性能和整体性能不错。同时吸湿性强,但要干燥原料,它是塑料件,塑料件良好的尺寸稳定性是草案太大。

当前位置: 17.65% 本段(页)重复比例: 12.41%

3 2.2.1 ABS塑料主要的性能指标密度(g/cm)1.03--1.05收缩率%0.3~0.8熔点 130~160热变形温度45N/cm 65~98弯曲强度Mpa 80拉伸强度Mpa 35~49拉伸弹性模量GPa 1.8弯曲弹性模量GPa 1.4压缩强度Mpa 18~39缺口冲击强度kJ/m<sup>2</sup>11~20硬度HR R62~86体积电阻系数 cm 1013击穿电压Kv.mm-1 15介电常数60Hz 3.72.2.2 ABS的注射成型工艺参数注塑机类型螺杆式喷嘴形式通用式计算收缩率%0.3--0.8预热温度 80--85时间h 2--3料筒后段 150--170料筒中段 165--180料筒前段 180--200喷嘴温度 170--180模具温度 50--80注塑压MPa 60--100保压MPa 40--60注塑时间S 20--90高压时间S 0--5冷却时间S 20--120周期S 50--220螺杆转速r/min 30后处理红外线烘灯鼓风烘箱温度 70时间S 2--4第三章注塑设备的选择3.1 注射成型工艺条件3.1.1 模具所需塑料熔体注射量该产品材料为ABS,查书本得知其密度为1.03-1.05g/m,收缩率为0.3%-0.8%,计算其平均密度为1.04 g/m,平均收缩率为0.55%。

4



当前位置: 20.59% 本段(页)重复比例: 100.00%

一幅模具所需塑料的体积: $V=n V_1 + V_2 = 1.6nV_1 = 166 \text{ cm}^3$ 式中 $V_1$ --单个塑件的体积; $V_2$ --浇注系统的体积(在学校设计时 $V_2=0.6nV_1$ ); $n$ --初步设定的型腔数量(取2)。质量 $M= V=17.2\text{g}$ 。3.1.2分型面上的投影面积及所需锁模力塑件和流道凝料在分型面上的投影面积: $A=n A_1 + A_2 = 1.35nA_1 = 306.3\text{cm}^2$ 式中 $A_1$ --单个塑件在分型面上的投影面积; $A_2$ --流道凝料在分型面上的投影面积。所需锁模力: $F_m=(n A_1 + A_2)P=1072.05\text{KN}$ 式中 $P$ --塑料熔体对型腔的平均压力(取 $35\text{MPa}$ )。3.2选择注射机根据塑料制品的体积或质量,查书可选定注射机型号为SZ-500/200。

当前位置: 23.53% 本段(页)重复比例: 54.46%

3.3模架的选定根据塑件选定模架为CI-3335-A70-B80-C90。见图3-1:图3-1 塑件模架3.4注射机的校核3.4.1最大注射量的校核最大的注射机比产品(包括流道和浇口蜗蜗和闪光)的质量或体积时,它通常是实际的注射机优选为80%的最大的注射机的存在。因此,注射机的最大的选择应满足: $0.8 V_{机} V_{塑} + V_{浇} > V_{塑} + V_{浇}$ 式中 $V_{机}$ --注射机的最大注射量, $416\text{cm}^3$  $V_{塑}$ --塑件的体积,该产品 $V_{塑}=83\text{cm}^3$  $V_{浇}$ --浇注系统体积,该产品 $V_{浇}=50\text{cm}^3$ 故 $V_{机} 166\text{cm}^3$ 选定的注射机的注射容积为 $179\text{cm}^3$ ,满足要求。3.4.2锁模力校核夹紧力是施加的最大夹紧力的注射机模具夹紧机构。当腔内充满塑料熔体的压力,它会产生在账户类型夹紧力方向的大部队。

当前位置: 26.47% 本段(页)重复比例: 87.42%

因此,夹紧力的注射机必须比帐户类型模具的力大,即 $F > k_0AP$ 式中 $P$ --型腔的平均压力; $k_0$ --锁模力安全系数,一般取 $k_0=1.1\sim 1.2$ ,本设计取 $1.2$ ;  $F$ --注射机的额定锁模力。故 $F > k_0AP=1286.46\text{KN}$ ,选定的注射机的压力为 $2000\text{KN}$ ,满足要求。3.4.3模具与注射机安装部分相关尺寸校核A 模具闭合高度长宽尺寸要与注射机模板尺寸和拉杆间距相合适模具长 $\times$ 模具宽 $<$ 拉杆面积B模具闭合高度校核 $H_{min}$ --注射机允许最小模厚= $130\text{mm}$  $H_{max}$ --注射机允许最大模厚= $220\text{mm}$  $H$ --模具闭合高度= $180\text{mm}$ 故满足 $H_{max} > H > H_{min}$ 。开模行程校核注射机的最大行程与模具厚度有关(如全液压合模机构的注射机),故注射机的开模行程应满足下式: $S_{机} > H_1 + H_2 + (5 \sim 10)$ 因为本模具的浇注系统和塑件的特殊关系,浇注系统和塑件的高度就已经包括了顶出距离。

当前位置: 29.41% 本段(页)重复比例: 51.14%

故: $230 - (180 - 130) > 62 + (5 \sim 10)$ 满足条件。第四章型腔布局与分型面设计4.1型腔的布局 考虑到模具成型零件和抽芯结构以及出模方式的设计,模具的型腔排列方式如图4-1所示:图4-1 型腔图4.2分型面的设计离别选择的表面位置的一般原则,就是要保证塑料件,塑料件,便于释放的质量和由塑料成型在模具位置简化模具分型面的结构,该系统的设计过程铸件的结构中,塑料部件应当由多种因素和插入形状和发射方法的位置,模具制造,排气,运行过程等的精度的影响,所以分型面的选择的更具体的方面的全面分析,可以从下列中选择。子表面的塑料部件应在最大外形轮廓来选择。促进塑料件的顺利释放,尽可能留在动模塑件模具的侧面。

当前位置: 32.35% 本段(页)重复比例: 68.39%

为了确保塑料件精度。外观满足塑料件的质量要求。便于模具制造。成型区域的影响。废气的影。侧面芯子的影响。图4-2 塑件分型面第五章浇注系统的设计5.1主流道的设计 主通道的一端与注射机的喷嘴接触,喷嘴可以被看作是在模具中的通道的延续,分流的另一端的一个部分与一个锥形流动通路连接。形状结构如图5-1所示,其设计要点:图5-1 主流道结构设计成圆锥具有的锥角优选 $2^\circ \sim 6^\circ$ 的主通道,所述流动通道壁的表面粗糙度取为 $Ra = 0.63 \mu\text{m}$ ,和抛光应沿通道轴进行处理浇道尖端。凹坑球形半径 $R_2$ 比12毫米注射机喷嘴球形半径 $R_1$ ;球坑深度为 $35\text{mm}$ ;入口喷嘴孔直径 $d$ 的浇道开始比注射机 $0.51$ 毫米的直径。



当前位置: 35.29% 本段(页)重复比例: 30.13%

浇道圆柱端没有过渡半径 $R=13\text{mm}$ 的。主沟道长度 $L$ 最好小于60毫米少,最长不超过95毫米。往往建立在一个可移动的浇口套;它的材料一般T10A钢,热处理淬火硬度5357HRC后。5.2主流道衬套的设计 主流道衬套,因为被使用,因此与模具面板上的固定定位环使用。定位环也是标准件,外径 150mm,内径 28mm。具体固定形式如图5-2所示:图5-2主流道衬套5.3分流道的设计 分流是在流路的电平倾出该板。为了便于处理和蜗轮释放,在分割线分路大多提供,分流梯形横截面形状为大致圆形和半圆形U形矩形等,往往在梯形截面所使用的工程设计过程是好的,并且热损失的塑料熔体流动阻力不是很大,一般采用下面的经验公式来确定它的横截面尺寸:式中: $B$  梯形大底边的宽度(mm) $m$  塑件的重量(g) $L$  分流道的长度(mm) $H$  梯形的高度(mm) 质量大约43.2g,分流道的长度预计设计成50mm长,且有4个型腔,所以取 $B$ 为 $8\text{mm}=5.333\text{mm}$ 取 $H$ 为6mm 根据实践经验,我们可以选择截面直径为 $8\text{mm},H=6\text{mm}$ 。

当前位置: 52.94% 本段(页)重复比例: 37.13%

6.1 成型零件的结构设计6.1.1 凹模结构设计 模是模塑制品的外观的主要成分,其特征在于与产品结构和模具的加工方法不同而不同。组合镶嵌模式:对于腔,使用的整体结构的,更困难的过程的复杂形状。所以采用组合式模具结构。同时允许模具材料下方的材料的性质的管芯边缘,以避免单芯片使用相同的材料作为不经济的,因为该模的镶嵌结构可有利于通过的间隙的废气和降低的热变形主模型。对于使用马赛克风格母亲模具磨损件,你可以很容易地模具维修,避免报废整个模具。结合模模简化了复杂的加工过程,帮助成型零件的热处理和修模,赞成使用镶嵌到排气的差距,节省了宝贵的模具材料。本设计凹模结构如图6-1所示。图6-1 凹模结构图6.2 成型零件工作尺寸计算 形成所谓的工作尺寸的一部分是指直接构成上模制零件,其直接对应于塑料件的大小和形状的空腔部的空腔尺寸。

当前位置: 55.88% 本段(页)重复比例: 98.38%

11 鉴于影响塑料部件的尺寸精度的因素多而复杂,精密塑料件本身是很难达到精度高,容易计算,规定: 塑件的公差:塑件的公差规定按单向极限制,制品外轮廓尺寸公差取负值“ $-$ ”,制品叫做腔尺寸公差取正值“ $+$ ”,若制品上原有公差的标注方法与上不符,则应按以上规定进行转换。而制品孔中心距尺寸公差按对称分布原则计算,即取。 模具制造公差:实践证明,模具制造公差可取塑件公差的 $\sim$ ,即  $z=$ ,而且按成型加工过程中的增减趋向取“ $+$ ”、“ $-$ ”符号,型腔尺寸不断增大,则取“ $+ z$ ”,型芯尺寸不断减小则取“ $- z$ ”,中心距尺寸取“ $-$ ”。现取。 模具的磨损量:实践证明,对于一般的中小型塑件,最大磨损量可取塑件公差的,对于大型塑件则取以下。

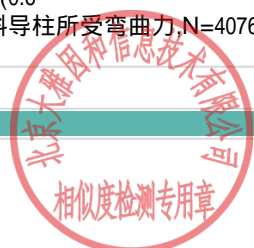
当前位置: 58.82% 本段(页)重复比例: 48.03%

12 另外对于型腔底面(或型芯端面),因为脱模方向垂直,故磨损量  $c=0$ 。 塑料件收缩率:塑料部件成型收缩和各种因素后,根据该平均收缩率通常计算。 $=\% = 2\%$  在分型线的模具夹紧间隙:由于注射压力和模具分型面的平面度,会导致可动模,是有一定的间隙固定模具注射时。一般当较高模具分型平面度,表面粗糙度低,飞行由侧产生塑件也小。毛刺厚度应小于0.020.1毫米。6.2.1 外形尺寸 根据公式: $LM=138.2\text{mm}$ , $LM=138.89=67.2\text{mm}$ , $LM=67.548=10\text{mm}$ , $LM=10.05=20\text{mm}$ , $LM=20.1=15\text{mm}$ , $LM=15.07$ 第七章合模导向机构的设计 导柱导向机构设计要点: 小型模具通常只提供两个导向柱夹紧元件时,其方向的要求,如果被请求的夹紧位置时,使用相同直径和对称布置方式,应采取平等不对称排列,或不等的直径对称地布置形式。

当前位置: 67.65% 本段(页)重复比例: 18.39%

13 7.1 导柱结构 带头导柱如图7-1所示图7-1 导柱图7.2 导套结构 带头导套如图7-2所示图7-2 导套图7.3 侧抽芯机构的设计7.3.1 抽拔力当塑件在模具中冷却定型,成交量萎缩,而核心或打孔包紧,塑料件在发布的时候,必须克服夹持力和摩擦抽芯以类核心所产生的活动机制。在抽短暂的开始需要的拉力拉成了拉初始力,后来成为拉动需要的力连续的拉力。拉力比连续初始拉力,因此,总是在最初的拉脱力的设计计算考虑。抽拔力 $F$ 可用下式计算: $F=(4-21)$ 式中 $P$ --塑件的收缩应力(Mpa),模具冷却时 $P=39.2\text{MPa}$ ;A--塑件包围型芯的侧面积,10152mm<sup>2</sup>--摩擦系数,一般 $f=0.15-1.0$ ,取0.6--脱模斜度,1° $F$ --抽拔力 $F=39.2 \times 101.52 \times \text{COS}(0.6-\tan 15^\circ)/(1+0.6\sin 1^\circ \times \text{COS} 1^\circ)=3937.8\text{N}$ (4-22)斜导柱受弯曲力为:(4-23)式中--斜导柱的倾斜角,15°--斜导柱所受弯曲力, $N=4076.7\text{N}$ (4-24)7.3.2 抽芯距从塑件成型提取,不影响释放位置的位置的核心,核心滑块或移动的距离被称为抽芯距。

14



当前位置: 76.47% 本段(页)重复比例: 39.01%

在模具部分排气困难推杆应设置,以便利与间隙排气用途。 如果活塞不允许塑料部件的踪迹,塑料部件可溢流槽外受槽和溢流塑件内搭提供的。 **第九章温度调节系统的设计** 在注射成型过程中,模具温度直接影响塑料件如收缩率,翘曲性,耐应力开裂性和表面质量,和生产效率发挥在注射过程决定性作用的品质,冷却时间占约注塑循环80%,但是,由于各种不同的塑料成形工艺和性能的要求,需要模具温度做同样的,因此,能够直接设计在一定程度上决定了塑料部件的质量和成本优化模具冷却系统的分析,模温影响塑料模具填充,成型塑料件,模制的塑料部件和周期性的质量,模具温度取决于结晶性塑料,塑料零件的大小和结构,性能要求的水平,和其它工艺条件,例如熔体温度,注射速度,注射压力,成型周期。

当前位置: 82.35% 本段(页)重复比例: 42.90%

- 15 模具温度可以提高塑料部件的表面质量。 在注射成型过程中,模具的温度直接影响到塑料部件成型质量和生产效率,根据塑料的要求,在塑料被注入模具温度为约200 ,并从模具温度是去除塑料部件约600 ,该温度作为模具通过冷却水降低,该温度远普通温水成通过调整模具的温度的冷却水流量密度的模具可以调整。因为使用ABS塑料电话罩,模具需要高温,如果温度过低会影响塑料模具流动,增加剪切阻力,使得内应力是大的塑料部件,甚至冷流痕,注的不满等缺陷。因此,在注射开始时,为了防止填充不足,填充或加热的模具中加热。 总之,要实现高品质,高效率的生产,模具温度必须调整。 对温度调节系统的要求: 确定加热或冷却; 均匀的模具温度的每个部分,塑料件,同时冷却; 模具温度低,通过冷却水快速; 温度控制系统应具有结构简单,易加工,成本低开。

当前位置: 94.12% 本段(页)重复比例: 50.56%

- 16 10.1 模具的装配顺序 确定集引用; 之前要测量的部件的装配,合格零部件有磁性擦拭干净; 结合部分,如每个模板的平行度的累积尺寸误差调整检查研磨,以保证在模板组件粘附,离别的不低于80%的表面面积一致,间隙不小于最小多余的材料,以防止方飞; 在组装过程中尽量保持平面的原始尺寸,从而当夹紧调节组件检查; 大会制导系统,确保灵活的锁模操作,无松动和卡滞现象; 冷却和加热系统,装配,以保证管路畅通,不漏水,不渗漏,门动作灵活紧固螺钉,装配定位销连接。 液压系统的组件允许使用填料或密封剂时,它是被从进入该系统防止; 试模合格后打上模具标记,包括模具编号、合模标记及组装基面。 1) 模具预热 模具预热方法,外部加热方式,加热该铝板被安装在模具外面,从向内的外侧,快速加热的方法中,但损失量加热。

