

压铸模具设计实用教程(第二版)



[压铸模具设计实用教程\(第二版\)_下载链接1](#)

著者:黄尧，黄勇 编

[压铸模具设计实用教程\(第二版\)_下载链接1](#)

标签

评论

很好，很全面，专业性强

东西不错挺好喝的，第一次购买！大家值得尝尝！

老公买的书，这个估计有需要学习的地方吧，怎么样不太清楚。

吞吞吐吐哟哟哟哈哈哈哈哈古古怪怪

此用户未填写评价内容

书的字体清晰有参考价值

东西不错，快递给力

超级实用，非常赞，

老公要学习买来看的

没有很大的作用！

看起来不错。蛮好的。

还没时间看，应该实用

用着还不错，里面讲解挺详细的

书好，设计的资料书一样

不错不错不错不错不错不错

东西收到了，蛮好的。

还不错！ 比较实用 主要是京东的快递真的很快~！

书不错很实用

还不错，就是理论太深奥了。

很多例子，讲解详细。

还行吧，基础，多读几遍还是有点收获的。

内容有点枯燥乏味，很难耐心看下去

压铸模具设计实用教程(第二版)压铸模具设计实用教程(第二版)压铸模具设计实用教程(

第二版)

快递很快，书不错，比较实用

不错，挺好的，应该是正品

挺好的，不错，挺好的。

时间少，没什么时间去看。累

幫朋友買的，不錯哦！

挺好的，学起来很轻松。简而以懂

书还可以，对工作有帮助。

很好，不错，值得购买

好好好好好，太好了。

未看，但可以说绝对有帮助，技多不压身

非常好非常棒

不错不错不错不错不错不错不错不错不错不错不错

全面易明：：：：：：：：

内容比较详细，适合压铸的人士阅读，可以提升自己压铸方面的知识。

压铸模具设计实用教程

帮同事买的，送货超快的，同事说服务很好！！

看过后 有半是用不上的 也有一半收获

正在编书，看之很有用。

喜欢喜欢，装订不错。

：压铸模具设计实用教程

压铸模具设计实用教程资料很全面！

太贵内容太泛

很好很好很好很好很好很好很好

可以，不错

丝毫不犹豫

多看些书，没什么坏处

书有质量有点差，纸张太薄

有点指导作用，初学者看看

实用知识

支持正版

还不错啊

书的第77页 图5-17 本人觉得有点问题,图上序号没有标出来.

书挺薄的，都是些基础的东西，排版有待提升，内容需要再深入一点，大神就不要买了。
。

还可以

不错！

还没用，应该很好用，相信京东

卖二手货，这本书明显是旧的，没有薄膜包装，还明显有折痕

好评

很好

还好

不错

贵了，不值买，200多页的书买这么贵

购买二天后还没有发货，一问客服，客服说没货，没货为什么还出售呢，问什么时候能发货，说一有货会安排发货，什么时候有货也不知道，就这么敷衍的回复买家，让买家等到什么时候啊，真是气死了。严重差评。

xhokfhlnsdjl

书还没看，快递很给力
京东物流很快。书质量很好，也没有损坏。同桌说挺好的，她很喜欢，就是发的快递说发的其他快递，回来一看ems害的我，查不到物流。很喜欢的书，不过运送过程中包装能保护好一点就好了，一本的硬质封面上有个坑，不过塑封很完整，不错，包装仔细，发货及时，价廉物美啊我在网上买的几本书送到了。取书的时候，忽然想起一家小书店，就在我们大院对面的街上，以前我常去，书店的名字毫无记忆，但店里的女老板我很熟，每次需要什么书都先给她打电话说好，晚上散步再去取。我们像朋友一样聊天，她还时常替读者找我签名。可是，自从学会从网上购书后，我再也没去过她那里了，今天忽然想起她，晚上散步到她那里，她要我教她在网上买书，这就是帮她在京东上买了这本书。好了，废话不说。好了，我现在来说说这本书的观感吧，坐得冷板凳，耐得清寂夜，是为学之根本；独处不寂寞，游走自在乐，是为人之良质。潜心学问，风姿初显。喜爱独处，以窥视内心，反观自我；砥砺思想，磨砺意志。学与诗，文与思；青春之神思飞扬与学问之静寂孤独本是一种应该的、美好的平衡。在中国传统文人那里，诗人性情，学者本分，一脉相承久矣。现在讲究“术业有专攻”，分界逐渐明确，诗与学渐离渐远。此脉悬若一线，惜乎。我青年游历治学，晚年回首成书，记忆清新如初，景物历历如昨。挥发诗人情怀，摹写学者本分，意足矣，足已矣。现在，京东域名正式更换为JDCOM。其中的“JD”是京东汉语拼音（JING DON|G）首字母组合。从此，您不用再特意记忆京东的域名，也无需先搜索再点击，只要在浏览器输入JD.COM，即可方便快捷地访问京东，实现轻松购物。名为“Joy”的京东吉祥物我很喜欢，TA承载着京东对我们的承诺和努力。狗以对主人忠诚而著称，同时也拥有正直的品行，和快捷的奔跑速度。太喜爱京东了。|给大家介绍本好书《我们如何走到这一步》自序：这些年，你过得怎么样我曾经想过，如果能时光穿梭，遇见从前的自己，是否可以和她做朋友。但我审慎地不敢发表意见。因为从前的自己是多么无知，这件事是很清楚的。就算怀着再复杂的爱去回望，没准儿也能气个半死，看着她在那条傻乎乎的路上跌跌撞撞前行，忍不住开口相劝，搞不好还会被她厌弃。你看天下的事情往往都是一厢情愿。当然我也忍住了各种吐槽，人总是要给自己留余地的，因为还有一种可能是，未来的自己回望现在，看见的还是一个人。好在现在不敢轻易放狠话了，所以总算显得比年轻的时候还有一分从容。但不管什么时候的你，都是你。这时间轴上反复上演的就是打怪兽的过程。过去困扰你的事情，现在已可轻易解决，但往往还有更大的boss在前面等你。“人怎么可能没有烦恼呢”——无论是你初中毕业的那个午后，或者多年后功成名就那一天，总有不同忧伤涌上心头：有些烦恼是钱可以解决的，而更伤悲的是有些烦恼是钱解决不了的。我们曾经在年少时想象的“等到什么什么的时候就一切都好起来了”根本就是个谬论。所以，只能咬着牙继续朝前走吧。

液压抽芯机构 确定比压 内浇口厚度的设计 7.2.2 斜销侧抽芯机构g应用实例 9.4.1
常用压铸合金及其主要特性 4.4.2 分型面的基本部位和影响因素 h模板的设计
液压抽h芯机构的设计要点 压铸模外形和安装部位的技术要求 防止变形 4.4.3
分型面的基本部位 压铸模架尺寸系列 j8.7.1 压铸模总k装的技术要求
由其他加工方法改为压铸时注意事项 4.2.2 排溢系统的组成及其作用 7l.3 8.4.2

其[他推出机构 压铸技术的发展状况 3.5.6 内浇口的基本类型及其作用 7.1
抽芯机构的p设计要点 9.2.1n 10.3.3 压o铸机的分类及特点 压铸模典型结构图 5.5.3
模体的组合形式 8.4.4 推块推出机构p 金属液在型腔中的几种充填状态 3.5.8
浇注系统的基本结构、分类和设计q 整体式与组合式结构 冷却系统的r设计
r机动放置嵌件的模具结构 10.2.3 3.3.3 压铸模的设计程序 第s6章 模体的设计要点 8.5.t1
斜推t出机构 2.1.2 3.5.3 5.1.2 成型位置影响侧抽芯距离的结构实例 8.1
推出机构的组成与分类v 10.3 3.2.1 对压铸件进行工艺分析 6.1.1w 7.5.1 8.4.1 9.w4.2 1.2.2
时间 5.2 增大动模方向包紧力的实例 7.7 推出机构的设计要点 10.2 第3章
压y铸模的y分类 排溢系统的组成及其作用 7.3 弯销侧抽芯过程 9.5.1 第2章 压铸用涂料
5.2.2 成型A零件的A结构形式 抽芯机构的设计要点 B9.2.1 1.1.2 压铸机选用的原则 5.1
典型分型面分析 7.E7.3C 8.7.4 结构零件的轴向配D合 压铸机的分类 4.4
典型压铸件浇注系统设计实例 7.6.1 液压抽芯机E构 压铸模的技术要求 减少抽芯部位 4.1
热压室压铸模直浇道 7.2.2 斜销侧抽芯机构F应用实例 9.4.G1 1.2.1 3G.5.3
浇注系统的分类 7.1.4 侧抽芯机构的组成及H设计要点 H9.2.5
压铸模I零件的材料选择及热处I理技术 3.3.5 审核 6.6.3 压铸模架尺寸系列 9.1.2
压铸模总装的技术要求 3.2.2 拟定模K具总体设计的初步方案 6.1.2 套板强度计算 8.7.2
推出机构的复位L 压铸机及压铸工艺 压铸模的分类M 5.5.2 成型零件的设计 8.4.3
倒抽式推出机构 压铸合金及压铸件N设计 3.5.7 内浇口位置设计要点
成型零件的结构形式 8.3.4 推杆推出机构的组成 金属液在型腔中的几种P充填状态
3.5.1P 5.2.3 整P体式与组合式结构 8.3.5 常用的推管尺寸 压铸过程 3.5.2 5S.1.1
典型分型面R设计实例 8.2.R2 推杆推出端的形状 参考文献 3.3.4 4.4.8 侧分型面 8.1
推出机构的组成T与分类
《压铸V模具设计实用教程》可供从事压铸模具设计的工程技术人员使用U，也可供大
中专院校相

内容很翔实，还有很多实例，作为工作用，很有帮助，附录了技术标准，很不错，说实话，真的不错。

《压铸模具设计实用教程》是对压铸模具设计的方法及步骤进行了详细的讲解，主要内容包
括：压铸模设计基础、浇注系统和排溢系统的设计、分型面的设计、成型零件与结构零件的设计、侧向抽芯机构的设计、推出机构的设计、压铸模技术要求及材料选择等。
《压铸模具设计实用教程》注重科学性、先进性、系统性和实用性，兼顾理论基础和设计实践，典型结构图例丰富。

《压铸模具设计实用教程》可供从事压铸模具设计的工程技术人员使用，也可供大中专院校相关专业师生学习参考。第1章 概述 1.1 压铸成型的基本原理与压铸过程 1.1.1 压铸原理 1.1.2 金属液在型腔中的几种充填状态 1.1.3 压铸过程 1.2 压铸的特点与应用范围 1.2.1 压铸的特点 1.2.2 压铸的应用范围 1.3 压铸技术的发展状况 第2章 压铸合金及压铸件设计 2.1 压铸合金 2.1.1 对压铸合金的要求 2.1.2 常用压铸合金及其主要特性 2.2 压铸件的设计 2.2.1 压铸件的精度、表面粗糙度及加工余量 2.2.2 压铸件基本结构单元的设计 2.3 压铸件结构设计的工艺性 2.3.1 简化模具、延长模具使用寿命 2.3.2 减少抽芯部位 2.3.3 方便压铸件脱模和抽芯 2.3.4 防止变形 2.3.5 由其他加工方法改为压铸时注意事项 第3章 压铸机及压铸工艺 3.1 压铸机的分类及特点 3.1.1 压铸机的分类 3.1.2 各类压铸机的特点 3.2 压铸机的基本结构 3.2.1 合模机构 3.2.2 压射机构 3.3 压铸机的选用及相关参数的校核 3.3.1 压铸机选用的原则 3.3.2 计算压铸机所需的锁模力 3.3.3 确定比压 3.3.4 核算压室容量 3.3.5 实际压力中心偏离锁模力中心时锁模力的计算 3.3.6 开合型距离与压铸型厚度的关系 3.4 压铸机的型号及主要参数 3.5 压铸工艺 3.5.1 压力 3.5.2 速度 3.5.3 温度 3.5.4 时间 3.5.5 压室充满度 3.5.6 压铸用涂料 3.5.7 压铸件的后处理和表面处理 3.5.8 压铸件的缺陷分析及检验 3.6 压铸新技术 3.6.1 半固态压铸工艺 3.6.2 真空压铸 3.6.3 充氧压铸 3.6.4 精密压铸 3.6.5 黑色金属压铸 第4章 压铸模设计基础 4.1 压铸模概述 4.2 压铸模的结构形式 4.2.1 压铸模的基本结构 4.2.2 压铸模的分类 4.2.3 压铸模典型结构图 4.3 压铸模设计的基本原则 4.4

压铸模的设计程序 4.4.1 研究、消化产品图 4.4.2 对压铸件进行工艺分析 4.4.3
拟定模具总体设计的初步方案 4.4.4 方案的讨论与论证 4.4.5 绘制主要零件工程图 4.4.6
绘制模具装配图 4.4.7 绘制其余全部自制零件的工程图 4.4.8 编写设计说明书 4.4.9 审核
4.4.10 试模、现场跟踪 4.4.11 全面总结、积累经验 第5章 浇注系统和排溢系统的设计
5.1 浇注系统的基本结构、分类和设计 5.1.1 浇注系统的结构 5.1.2 浇注系统的分类 5.1.3
浇注系统设计的主要内容 5.2 内浇口的设计 5.2.1 内浇口的基本类型及其作用 5.2.2
内浇口位置设计要点 5.2.3 内浇口截面积的确定 5.2.4 内浇口厚度的设计 5.3
横浇道的设计 5.3.1 横浇道的基本形式 5.3.2 多型腔横浇道的布局 5.3.3
横浇道与内浇道的连接 5.3.4 横浇道设计要点 5.4 直浇道的设计 5.4.1
热压室压铸模直浇道 5.4.2 卧式冷压室压铸模直浇道 5.5 排溢系统的设计 5.5.1
排溢系统的组成及其作用 5.5.2 溢流槽的设计 5.5.3 排气道的设计 5.6
典型压铸件浇注系统设计实例 第6章 分型面的设计 6.1 分型面的基本部位和影响因素
6.1.1 分型面的基本部位 6.1.2 分型面的影响因素 6.2 分型面的基本类型 6.2.1 单分型面
6.2.2 多分型面 6.2.3 侧分型面 6.3 分型面的选择原则 6.4 镶块在分型面上的布局形式
6.4.1 布局形式 6.4.2 尺寸标注 6.5 典型分型面分析 6.6 典型分型面设计实例 6.6.1
成型位置影响侧抽芯距离的结构实例 6.6.2 改变分型面可避免侧抽芯的实例 6.6.3
增大动模方向包紧力的实例 第7章 成型零件与结构零件的设计 7.1 成型零件的结构形式
7.1.1 整体式与组合式结构 7.1.2 局部组合与完全组合式结构 7.1.3
组合式结构形式的特点 7.1.4 小型芯的固定形式 7.1.5 镶块固定形式和型芯的止转形式
7.1.6 活动型芯的安装与定位 7.1.7 成型零件的设计要点 7.2 成型尺寸的确定 7.2.1
影响压铸件尺寸的因素 7.2.2 确定成型尺寸的原则 7.2.3 成型尺寸计算和偏差的标注
7.2.4 压铸件螺纹孔直径、深度和型芯尺寸的确定 7.3 成型零件的设计 7.4
模体的组合形式 7.4.1 模体的基本类型与主要结构件 7.4.2 模体的设计要点 7.5
模体主要结构件设计 7.5.1 套板尺寸的设计

[压铸模具设计实用教程\(第二版\)_下载链接1](#)

书评

[压铸模具设计实用教程\(第二版\)_下载链接1](#)