

<<塑料压延简明技术手册>>

图书基本信息

书名：<<塑料压延简明技术手册>>

13位ISBN编号：9787111261872

10位ISBN编号：7111261879

出版时间：2009-3

出版时间：机械工业出版社

作者：周殿明

页数：252

字数：315000

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>

## <<塑料压延简明技术手册>>

### 前言

我国在20世纪50年代开始采用压延机压延成型生产塑料制品，虽然起步较晚，但发展却较快。特别是改革开放近30年来，塑料制品工业的发展也和其他工业一样在突飞猛进。对新材料、新工艺的开发利用，对引进设备的消化、吸收及改进完善工作，都有较大程度的开拓和发展。

目前，用塑料压延方法所成型的塑料制品，约占塑料制品总量的1/5。像薄膜、片材，人造革和压延复合地板等塑料压延制品，它们广泛应用在工业、农业、国防和人们生活中的各个领域；同时，在国民经济发展中也发挥着重大作用。

为适应塑料行业不断扩大的职工队伍学习专业技术的需要，使他们能够尽快掌握塑料用压延机生产成型方面的基本知识，本书将图形与文字相结合，用通俗简练的语言，较全面地介绍了塑料制品用压延机进行生产时所使用的原料、生产工艺、操作技术及设备使用、维护保养等内容。

可供塑料制品行业的设备管理人员、工艺技术人员、生产操作人员、设备维修人员学习参考。

参加本书编写工作的还有张丽珍、周殿阁、李洪喜、季莉芳、张力男、周恩会、张艳萍等同志。书中内容涉及面较宽，由于编者水平有限，书中可能存在不足之处，敬请读者批评指正。

## <<塑料压延简明技术手册>>

### 内容概要

本书将图形与文字相结合，用通俗简练的语言，较全面地介绍了塑料制品用压延机进行生产时所使用的原料、生产工艺、操作情况及设备使用、维护保养等内容。

本书可供塑料制品行业的设备管理人员、工艺技术人员、生产操作人员和设备维修人员学习、参考。

## &lt;&lt;塑料压延简明技术手册&gt;&gt;

## 书籍目录

前言第1章 概述 1.1 压延法成型塑料制品生产过程及制品用途 1.2 压延法成型塑料制品特点 1.3 压延机成型塑料制品方法 1.4 压延机分类及结构特点 1.5 压延机的规格型号及主要参数 1.5.1 规格型号 1.5.2 主要参数 1.6 压延机成型塑料制品生产线 1.6.1 原料供应系统生产线 1.6.2 压延成型系统生产线第2章 塑料压延成型制品用料 2.1 聚氯乙烯树脂 2.1.1 悬浮法聚氯乙烯 2.1.2 乳液法聚氯乙烯 2.2 助剂 2.2.1 助剂的功能与分类 2.2.2 助剂应用选择 2.3 压延成型塑料制品用料配方 2.3.1 配方设计 2.3.2 配方的应用第3章 压延机生产线上的设备 3.1 压延机 3.1.1 压延机的传动系统 3.1.2 压延机的压延系统 3.1.3 辊筒的加热系统 3.1.4 压延机的润滑系统 3.2 辅机 3.2.1 辅机的选择 3.2.2 原料供应系统用设备 3.2.3 成型制品用辅机 3.3 设备布置 3.3.1 压延机生产车间位置 3.3.2 压延机生产车间厂房设计要求 3.3.3 压延机生产线设备布置 3.4 压延机组合安装 3.5 试车 3.5.1 试车前的准备 3.5.2 空载无负荷冷试车 3.5.3 空载无负荷加热升温试车 3.5.4 负荷加料试车第4章 塑料压延成型工艺 4.1 原料的配混与预塑化 4.1.1 原料配混 4.1.2 混合料预塑化 4.2 聚氯乙烯薄膜(片)压延成型 4.2.1 聚氯乙烯薄膜压延成型工艺 4.2.2 聚氯乙烯硬片压延成型工艺 4.2.3 薄膜(片)压延成型工艺参数的调整 4.2.4 薄膜和片材质量 4.3 聚氯乙烯人造革压延成型.....第5章 压延机的使用与维护第6章 塑料制品性能检测试验参考文献

## &lt;&lt;塑料压延简明技术手册&gt;&gt;

## 章节摘录

**第1章 概述** 压延法生产成型塑料制品，主要是指用压延机生产薄而宽、其长度可无限延长的薄膜和片材类制品，另外还可生产胶带、胶板、钙塑板、塑料地板、人造革及一些复合材料等制品。这些制品以聚氯乙烯树脂为主要原料、再加入一些增塑剂、稳定剂、润滑剂和填充料等辅助料，在压延机生产线上生产成型。

**1.1 压延法成型塑料制品生产过程及制品用途** 用压延机采用压延法成型塑料制品的生产过程，是以聚氯乙烯树脂为主要原料，再根据制品的性能与用途要求，在主原料中加入一定比例的增塑剂、稳定剂、润滑剂、着色剂和填充料等辅助料，按配方的配合比例要求，经计量后，用混合机把各种掺混在一起的主、辅料搅拌混合均匀；然后再经过密炼机或混合型挤出机和开炼机进行混炼，预塑化后再输送到压延机辊筒上；再通过几个高温辊筒，进一步把熔态料塑化、辊压、成型为厚度均匀的薄膜或片类制品坯；将制品坯剥离辊筒后，经表面修饰压光（或压纹），冷却定型、检测后卷取，成为制品。

聚氯乙烯薄膜成型用压延机生产线设备布置，如图1—1所示。

<<塑料压延简明技术手册>>

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>