

<<挤出成型技术难题解答>>

图书基本信息

书名：<<挤出成型技术难题解答>>

13位ISBN编号：9787122046512

10位ISBN编号：7122046516

出版时间：2009-4

出版单位：化学工业出版社

作者：陈海涛，崔春芒，童忠良 编

页数：415

字数：361000

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>

<<挤出成型技术难题解答>>

前言

改革开放30年来,我国的塑料加工工业得到迅猛发展,已步入世界塑料制品大国行列。

在我国塑料加工工业中,尤其新型材料的涌现,更加促进了挤出成型技术的发展。

国内几乎1/2的塑料制品是通过挤出成型来完成的。

为适应我国塑料工业迅速发展的需要,我们编写了此书,它从描述问题、分析问题、解决方案为出发点,是塑料挤出过程中经常发生的各种疵病等难题解答。

本书从材料、工艺、模具、设备、质量等方面全面对塑料挤出过程的问题分析;同时对塑料管材、塑料吹塑薄膜、塑料流延薄膜和双向拉伸薄膜、塑料板材与片材、塑料异型材、塑料丝及单向拉伸制品等几大类塑料制品的挤出问题进行解答。

本书以实用为主线,以求新为特点,以质量为重点,与同类书比较显得优势所在。

其许多内容与工厂中的实际情况相联系,可供从事塑料挤出成型的工程技术人员及相关院校师生阅读参考。

全书共分7章,内容由浅入深、通俗易懂、简明扼要,有较强的参考价值。

本书重点章节注重先进性、实用性和可操作性、本书重点章节以实例疑难解答为主,文字通俗、语言精炼、图文并茂,是塑料制品加工人员良好的指导教材,更是挤出成型基本过程研究与应用人员、成型加工人员、模具设计人员、制品检验人员和教学人员必读之书。

还可供塑料工程技术人员、科研单位、政府管理等部门参考。

<<挤出成型技术难题解答>>

内容概要

本书主要介绍了塑料挤出过程中经常发生的难题解答，包括有效分析处理问题的条件，几种主要类型的问题发生的机理和可能的原因，排除这些问题的方法，几种通用塑料挤出制品中常见问题的实例分析，分析处理问题的步骤及挤出设备的预防性维护与常规检查等内容。

本书内容全面，实用性强，可供塑料加工企业的管理人员和现场技术人员、工程设计人员及相关专业大专院校的师生阅读参考。

<<挤出成型技术难题解答>>

书籍目录

- 第1章 挤出成型基本过程与原料 1.1 挤出成型的基本过程与主要方法？
- 1.2 塑料制品挤出成型前要做哪些准备工作？
- 1.3 挤出机的构造和挤出成型的过程是怎样的？
- 1.4 塑料制品挤出成型过程与工艺顺序是怎样的？
- 1.5 挤出成型加工过程中对塑料制品的分类和特点？
- 1.6 第一台螺杆挤出机是哪年发明的？
- 最早生产的制品是什么？
- 1.7 挤出的基本机理是什么？
- 1.8 什么是熔融挤出成型（FDM）技术？
- 1.9 什么叫热塑性塑料？
- 1.10 什么叫热固性塑料？
- 1.11 热塑性塑料与热固性塑料的区别是什么？
- 1.12 可挤出的塑料是热塑性塑料吗？
- 1.13 可挤出的热塑性塑料中的熔体流动速率是什么？
- 1.14 挤出机减速原则是什么？
- 典型的减速比率是多少？
- 1.15 挤出机的进料冷却与固体颗粒输送螺杆表面热量是什么？
- 1.16 剪切率在黏度中所起的主要作用是什么？
- 1.17 挤出过程中一个热平衡问题是什么？
- 1.18 什么是热稳定剂？
- 热稳定剂有哪些品种？
- 它们的性能特点是什么？
- 1.19 聚合物熔体的流变性是什么？
- 1.20 什么是TC86挤出技术？
- 它的特点是什么？
- 1.21 挤出成型加工过程中产生的凝胶粒原因是什么？
- 1.22 塑料制品的配方中选用稳定剂应注意哪些问题？
- 1.23 塑料挤出成型加工的剪切速率范围是什么？
- 1.24 压力对聚合物黏度的影响是什么？
- 1.25 什么是增塑剂？
- 其作用机理是什么？
- 不同比例加入对制品的影响是什么？
- 1.26 选用增塑剂条件是什么？
- 有哪些常用品种？
- 缩写代号是什么？
- 1.27 按塑料制品的性能要求，增塑剂应该怎样分类？
- 增塑方法有哪些品种？
- 1.28 填充剂用途是什么？
- 哪些物质可以作塑料制品的填充剂？
- 1.29 什么是填充剂？
- 它有哪些种类？
- 1.30 怎样选择和使用填充剂？
- 1.31 常用填充剂有哪些？
- 1.32 塑料制品用着色剂是什么？
- 1.33 挤出成型塑料制品有哪些品种？

<<挤出成型技术难题解答>>

有哪些特点？

制品的方法有哪些？

- 1.34 塑料各类原材料的基本特性、不同的原材料性能有哪些？
- 1.35 变形性质与时间和时间的关系、影响材料性质的因素有哪些？
- 1.36 挤出成型过程中的选材及配制与制品缺陷有哪些？
- 1.37 挤出成型塑料制品在塑料制品中的产量比例占多大？
- 1.38 塑料制品挤出成型过程中的润滑剂有哪几类？

配方中选用润滑剂应注意哪些问题？

- 1.39 什么是ABS塑料？

它的化学和物理特性有哪些？

- 1.40 ABS树脂的结构、特点与成型加工有哪些？

怎样识别ABS塑料制品？

- 1.41 ABS制品的应用性能特点是什么？

成型方法有几种？

- 1.42 什么是聚乙烯树脂？
- 1.43 聚乙烯树脂应用与主要分类有哪些？
- 1.44 低密度聚乙烯的性能特征、挤出成型方法和用途是什么？

.....第2章 挤出成型机使用技术难题解答第3章 挤出机的结构及主要零部件第4章 挤出机的操作事故分析与维护第5章 挤出成型模具使用技术难题解答第6章 挤出成型工艺难题问答第7章 挤出成型不良的起因及排除方法难题解答附录

<<挤出成型技术难题解答>>

章节摘录

插图：第1章挤出成型基本过程与原料1.1挤出成型的基本过程与主要方法？

热塑性树脂及各种添加剂混合造粒后加入挤出机。

物料在机筒内受到机械剪切力、摩擦热和外加热的作用，使其熔融塑化，同时又在螺杆旋转向前的推挤下，使其成为密实的熔融体。

熔融体再经过滤板及不同类型的成型口模，而变为截面形状恒定的型材，经冷却定型得到制品。

人们通常见到的板、棒、管、电线护套、丝、带、某些薄膜等都是用这种方法制成的。

国内已能生产细的如渔网丝，粗的如直径为0.2m的大直径塑料管，还能生产建筑上用的异型截面的型材，如塑料门窗。

塑料制品的成型方法是根据制品的形状等确定的。

有的制品形状只能用一种成型方法得到，有的可用两种或多种成型方法得到。

挤出成型制品是连续生产出来的，制品的轴向断面形状是相同的。

由于它是连续操作成型，所以生产效率高，产品质量稳定。

挤出成型是间歇操作生产制品，制品的形状几乎可制成任意形。

压延成型生产的制品只能是膜、板类片材。

塑料制品的生产除了需要经过加工成型过程以外，有的制品还需进行机械加工、修饰和装配。

机械加工是指在成型后的工件上进行钻、车、铣等加工，以完成成型工艺无法实现或完成的作业；修饰的目的在于美化制品外观或达到其他目的；装配是将各个已完成的工件连接或配套装配，以使其成为一个完整制品的过程。

<<挤出成型技术难题解答>>

后记

改革开放30年来,我国的塑料加工工业得到迅猛发展,已步入世界塑料制品大国行列。

在我国塑料加工工业中,尤其新型材料的涌现,更加促进了挤出成型技术的发展。

国内几乎1/2的塑料制品是通过挤出成型来完成的。

为适应我国塑料工业迅速发展的需要,我们编写了此书,它从描述问题、分析问题、解决方案为出发点,是塑料挤出过程中经常发生的各种疵病等难题解答。

本书从材料、工艺、模具、设备、质量等方面全面对塑料挤出过程的问题分析;同时对塑料管材、塑料吹塑薄膜、塑料流延薄膜和双向拉伸薄膜、塑料板材与片材、塑料异型材、塑料丝及单向拉伸制品等几大类塑料制品的挤出问题进行解答。

本书以实用为主线,以求新为特点,以质量为重点,与同类书比较显得优势所在。

其许多内容与工厂中的实际情况相联系,可供从事塑料挤出成型的工程技术人员及相关院校师生阅读参考。

全书共分7章,内容由浅入深、通俗易懂、简明扼要,有较强的参考价值。

本书重点章节注重先进性、实用性和可操作性、本书重点章节以实例疑难解答为主,文字通俗、语言精炼、图文并茂,是塑料制品加工人员良好的指导教材,更是挤出成型基本过程研究与应用人员、成型加工人员、模具设计人员、制品检验人员和教学人员必读之书。

还可供塑料工程技术人员、科研单位、政府管理等部门参考。

俞俊、周国栋、朱美玲、王书乐等同志为本书的资料收集、插图及计算机录入做了大量工作,在此一并致谢!由于编者水平有限,书中不足之处在所难免,敬请读者批评指正。

<<挤出成型技术难题解答>>

编辑推荐

《挤出成型技术难题解答》内容全面，实用性强，可供塑料加工企业的管理人员和现场技术人员、工程设计人员及相关专业大专院校的师生阅读参考。

<<挤出成型技术难题解答>>

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>