第一图书网, tushu007.com

<<配合与塑混炼操作技术实训指导>>

图书基本信息

书名：<<配合与塑混炼操作技术实训指导>>

13位ISBN编号：9787122129611

10位ISBN编号：7122129616

出版时间：2012-2

出版时间：化学工业

作者：翁国文//聂恒凯

页数：138

字数：183000

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

前言

配合与塑混炼操作技术是高分子材料应用技术专业（高职高专）（橡胶制品加工与检测方向和高分子材料加工及应用方向）专业的一门专业技术核心课程，是构造学生从事本专业综合职业能力和全面素质，培养学生在生产、经营、管理和服务第一线工作的高分子材料加工技术与应用高级技术应用型人才知识结构、素质结构与能力结构的必修课，同时也是培养学生工程技术观点与高分子材料基本实践技能的重要环节。
《配合与塑混炼操作技术实训指导》是根据高职高专教育特点，按照配合与塑混炼操作技术课程的基本操作技能要求，本着使学生掌握橡胶及配合剂加工、称量、塑炼、混炼、质量检测的基本技能，适应现代化工程技术的需要而编写的。
本书的基本内容与配合与塑混炼操作技术课程的技能要求相对应，认真贯彻国家职业技能标准“配料工”和“炼胶工”的基本要求，按操作设备内容（称量操作、切胶操作、开炼机操作、密炼机操作、挤出机操作、质量检验操作）进行编写。
本书编写采用专业教师与企业技术人员合作共同编写，具体安排为第一章由徐云慧老师、徐志和高级工程师编写,第二章由聂恒凯老师、韦帮风高级工程师编写，第三章由张馨老师、孙成玉技师编写,第四章和第五章由翁国文老师、闵凡龙工程师编写,第六章由侯亚合老师、谢德伦高级工程师编写，全书由翁国文老师、聂恒凯老师统稿，朱信明教授主审。
由于编者水平有限，书中有不足之处，请批评指正。
编者2011 10

内容概要

本书结合我国橡胶配合与塑炼、混炼生产工艺及主要设备现状而编写。
内容主要包括称量操作、切胶操作、开炼机操作、密炼机操作、挤出机操作、质量检验操作六个部分内容，突出简洁、规范、实用。

本书主要作为高职高专高分子材料应用技术专业(橡胶)学生学习橡胶配合与塑混炼操作实训指导教材，也适用橡胶企业相关人员和培训及其他相关专业学生参考使用。

书籍目录

第1章　称量操作
1.1称量器具
1.1.1衡器种类和精度等级
1.1.2架盘天平
1.1.3案秤
1.1.4台秤
1.1.5弹簧度盘秤
1.1.6电子衡器
1.2称量步骤
1.2.1间接称量
1.2.2直接称量
1.2.3注意事项
第2章　切胶操作
2.1切胶机
2.1.1立式单刀液压切胶机基本结构
2.1.2卧式十刀液压切胶机基本结构
2.2切胶操作
2.2.1安全注意事项
2.2.2单刀切胶机切胶操作步骤
2.2.3切胶机的维护保养
第3章　开炼机操作
3.1开炼机结构
3.2安全操作
3.3开机过程
3.4维护保养
3.4.1设备日常维护保养要点
3.4.2润滑规则
3.4.3日检、周检和月检要求
3.5开炼机基本操作
3.5.1割胶操作
3.5.2基本操作方法
3.6开炼机塑炼操作
3.6.1薄通塑炼
3.6.2包辊塑炼
3.6.3一段塑炼
3.6.4分段塑炼
3.6.5化学塑解剂塑炼
3.6.6生产范例
3.7开炼机混炼操作
3.7.1混炼方法
3.7.2加料顺序
3.7.3装胶容量
3.7.4辊距
3.7.5辊温
3.7.6混炼时间

3.7.7案例(混炼工艺分析)
第4章　密炼机操作
4.1基本结构
4.2安全操作
4.3维护保养
4.4机器启动及注意事项
4.5密炼机塑炼操作
4.5.1一段塑炼
4.5.2分段塑炼
4.5.3添加化学塑解剂塑炼
4.5.4生产范例
4.6密炼机混炼操作
4.6.1一段混炼
4.6.2生产案例
4.6.3二段混炼
4.6.4引料法
4.6.5逆混法
第5挤出机操作
5.1基本结构
5.1.1螺杆挤出机
5.1.2螺杆塑炼机
5.1.3螺杆混炼机
5.2操作安全事项
5.3维护保养
5.3.1设备日常维护保养要点
5.3.2润滑规则
5.4螺杆机塑炼操作
第6章　质量检验操作
6.1塑炼胶质量检验
6.1.1可塑度测定(威廉可塑度)
6.1.2门尼黏度测定
6.2混炼胶质量检验
6.2.1硬度测定
6.2.2密度的测定
6.2.3橡胶硫化仪试验
参考文献

章节摘录

版权页：插图：（1）重力式装料自动秤根据0IML第R61号国际建议，它是通过自动称量程序，把物料分成预定的、重量恒定的散状物品（载荷）装入容器的自动秤，通常包括选择组台秤、多斗组台秤及减量装料秤三种。
它们主要由一个或多个自动给料器或者与一个或多个称量单元相关的装置，以及适当的控制装置与卸料装置组成。
（2）检重自动秤根据0IML第R51号国际建议，它是对预包装的分离载荷进行称量或对非包装物的载荷进行分类的自动秤，国外直接标为抓料自动秤。
其中X（f）级秤用于按照（IMI）第87号国际建议对包装品净含量的称量；Y（g）级秤则用于按照重量对物品进行分类（例如检验秤、分选秤等），也可以用于按照重量对单个物品进行计价并订上标签（例如价格标签秤等）。
（3）连续累计自动秤根据0IML第50号国际建议，它是安装在皮带输送机的适当位置上，对散状物料进行连续、累计称量的自动秤，习惯上简称皮带秤。
（4）非连续累计自动秤根据OIML第107号国际建议，它是把一批散料分成若干分分离的、不连续的载荷，按预定程序依次称量每一份载荷后分别进行累计，以求得该批物料总量的自动秤，习惯上简称累计料斗秤或料斗秤。
（5）自动轨道衡。
根据0IML第106号国际建议，它是在铁路线上称量运行中货车重量的一种自动秤。
其称量台面（秤台）有足够的工作长度，以保证列车通过台面时有足够的时间进行有效的采样。
技其计量力式可分为轴计量、转向架计量以及转车计量三种。
总之，检验秤是将不同重量的物品，按其重量与标称设定值之差，细分为两组或多组的检重自动秤。
分选秤则是指给定的重量范围，细分为若干组的检重自动秤。
皮带秤无需对物料按重量进行细分，输送机的皮带可按单一速度或多种速度运转。
组合装料秤也称做选择性组合装料秤或联合装料秤。
习惯上简称联台秤或组合秤。
它是将多个称量单元中的载荷进行适当的组合计算，以便使其卸入到单个容器的总重量能达到预定值的一种重力式自动装料秤。
这种自动秤由多个称量单元组成，它能对这些称量单元上载荷的适当组合进行计算，并能对这些载荷进行组合，以便达到装料量而用于后续卸料。

编辑推荐

《配合与塑混炼操作技术实训指导》是高职高专“十二五”规划教材之一。

第一图书网, tushu007.com

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