

<<橡胶加工实用技术>>

图书基本信息

书名：<<橡胶加工实用技术>>

13位ISBN编号：9787502550776

10位ISBN编号：7502550771

出版时间：2004-2

出版时间：化学工业出版社发行部

作者：贾毅

页数：513

字数：446000

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>

<<橡胶加工实用技术>>

内容概要

本书系统地介绍了橡胶工业用相关知识和基础理论，对橡胶原材料、橡胶配方设计及测试性能进行了阐述，并重点论述了橡胶加工过程中塑炼，密炼、混炼、压延、压出、硫化、注压成型等工艺。书中最后对橡胶轮胎、胶管、运输带等制造工艺进行了举例介绍。

全书内容充实、简明，理论与实际相结合，并辅以图表说明，通俗易懂，适于橡胶制品生产企业技术人员、操作工人及高分子材料专业师生参考使用。

<<橡胶加工实用技术>>

书籍目录

第1章 橡胶成型加工的理论基础 1.1 概述 1.2 橡胶分子结构的主要特点 1.3 橡胶的三种聚集状态
1.4 橡胶的流变行为 1.5 橡胶的结晶 1.6 橡胶的取向第2章 橡胶原材料 2.1 橡胶材料 2.2 橡胶加工助剂 2.3 骨架材料第3章 橡胶配方设计 3.1 概述 3.2 橡胶原材料的配合 3.3 使用性能与配方设计
3.4 加工性能与配方设计第4章 塑炼 4.1 概述 4.2 塑炼原理 4.3 生胶塑炼前的准备工艺 4.4 开炼机塑炼 4.5 密炼机塑炼 4.6 压出塑炼机塑炼 4.7 可塑度的测量方法 4.8 部分常用生胶的塑炼特性
第5章 混炼 5.1 概述 5.2 配合剂的加工处理和称量 5.3 混炼基本理论 5.4 开炼机混炼 5.5 密炼机混炼 5.6 连续混炼 5.7 几种常用橡胶的混炼特点第6章 压延 6.1 概述 6.2 压延成型设备 6.3 压延理论分析 6.4 压延前的准备工艺 6.5 压延成型工艺 6.6 部分常用橡胶的压延特性第7章 压出 7.1 概述
7.2 压出机基本结构 7.3 橡胶在机筒内的运动状态与压出流率 7.4 胶料在模头内的流动状态与模头结构 7.5 压出工艺 7.6 排气橡胶压出机的压出工艺 7.7 橡胶压出成型模拟技术 7.8 部分常用橡胶的压出性能第8章 硫化 8.1 概述 8.2 硫化过程中对橡胶性能的影响 8.3 硫化过程的四个阶段 8.4 正硫化及其测定方法 8.5 硫化条件的选取和确定 8.6 硫化工艺与设备 8.7 常见硫化制品的质量缺陷及改进方法
第9章 橡胶注压成型 9.1 概述 9.2 橡胶注压硫化成型的基本原理和特点 9.3 注压设备 9.4 注压硫化工艺 9.5 各种橡胶的注压特性第10章 橡胶注压模具 10.1 概述 10.2 注压模具与注塑机的关系 10.3 注压模具 10.4 典型注压模具结构第11章 橡胶轮胎成型制造 11.1 概述 11.2 轮胎成型过程 11.3 普通结构轮胎加工制造 11.4 子午线轮胎加工制造 11.5 胎面的加工制造 11.6 内胎胎筒加工制造
第12章 胶管的加工制造 12.1 概述 12.2 胶管成型制造前的准备 12.3 胶管的结构及其成型制造第13章 运输胶带和传动胶带的加工制造 13.1 概述 13.2 运输胶带的结构与成型制造 13.3 传动胶带的结构与成型制造 参考文献

<<橡胶加工实用技术>>

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>