第一图书网, tushu007.com

<<塑料挤出工（中、高级）>>

图书基本信息

书名：<<塑料挤出工（中、高级）>>

13位ISBN编号：9787514207552

10位ISBN编号：7514207554

出版时间：2013-1

出版时间：印刷工业出版社

作者：刘西文 杨中文

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

内容概要

《塑料挤出工(中、高级)培训教程》分为两篇共六章：上篇从挤出成型常用原料、挤出成型理论基础、成型设备、挤出生产线的调试操作及常用挤出设备的维护与保养等方面介绍了挤出成型的基础知识；下篇分别讲述了管材、异型材、板材、‘薄膜、电线电缆包覆等典型产品的挤出成型。
书后附塑料挤出工（中、高级）考核模拟试题及答案。
全书内容与生产实践相结合，注重实用技能的培养。

作者简介

刘西文 湖南科技职业学院副教授
杨中文 湖南科技职业学院教授

书籍目录

上篇塑料挤出成型基础知识 第一章挤出成型常用原材料 第一节塑料的组成与基本特性 一、塑料的组成 二、聚合物的结构与特性 第二节挤出成型常用树脂 一、聚乙烯 二、聚丙烯 三、聚氯乙烯 四、聚苯乙烯 五、ABS 六、聚甲基丙烯酸甲酯 七、聚碳酸酯 八、聚酰胺 九、聚对苯二甲酸乙二醇酯 思考与练习 第二章挤出成型理论基础 第一节挤出成型基本过程 一、挤出成型基本过程 二、挤出过程的主要控制因素 第二节塑料在挤出成型中的变化 一、塑料随温度的状态变化及与成型的关系 二、挤出过程中塑料的结晶与取向 三、塑料的降解与交联 第三节挤出过程中塑料熔体的流变性能 一、塑料熔体的流动特性 二、端末效应 三、鲨鱼皮症与熔体破碎 思考与练习 第三章塑料挤出机 第一节挤出机的分类及型号表示 一、挤出机的分类 二、挤出机型号的表示 第二节普通单螺杆挤出机 一、普通单螺杆挤出机的基本结构 二、单螺杆挤出机的主要技术参数 三、单螺杆挤出机挤压系统主要部件 四、传动系统 五、加热冷却系统 六、加料系统 第三节双螺杆挤出机 一、双螺杆挤出机的结构与类型 二、双螺杆挤出机的主要技术参数 三、双螺杆挤出机的工作原理及应用 四、双螺杆挤出机挤压系统的主要组成部件 五、加料计量装置及排气装置 六、加热冷却装置 七、安全保护装置 第四节排气式挤出机 一、排气式挤出机的结构与类型 二、排气式挤出机的工作原理 三、排气式挤出机的排气形式 四、排气式挤出机的流量平衡与压力调节 五、主要技术参数 思考与练习 第四章挤出机的调试与操作 第一节挤出生产线的安装 一、挤出生产线安装前的准备 二、设备开箱验收 三、挤出机的基础施工 四、设备的安装 五、设备的清洗、除锈和脱脂 第二节挤出生产线的调试 一、调试前的准备 二、空车调试 三、空运转料筒加热升温调试 四、投料生产试车 五、停车 第三节挤出机的生产操作 一、单螺杆挤出机操作规程 二、单螺杆挤出机操作注意事项 三、双螺杆挤出机操作规程 四、双螺杆挤出机操作注意事项 第四节挤出生产线的操作 一、挤出管材生产基本操作 二、挤出板（片）生产基本操作 三、挤出吹塑薄膜生产基本操作 四、异型材生产基本操作 五、双壁波纹管生产基本操作 第五节挤出机安全生产操作条例 一、挤出车间安全管理条例 二、挤出设备安全操作条例 三、用电安全操作条例 四、生产交接班规程 第五章挤出设备的维护与保养 第一节挤出机的维护与保养 一、挤出机日常维护与保养 二、挤出机每月（季）的维护与保养 三、挤出机每年的定期维护与保养 四、双螺杆挤出机螺杆的拆装与保养 第二节挤出辅机的维护与保养 一、挤出成型模具的使用与维护 二、塑料挤出管材辅机的维护与保养 三、塑料薄膜吹塑辅机的维护与保养 四、塑料板材挤出辅机的维护与保养 第三节挤出设备常见故障及解决方案 一、单螺杆挤出机的常见故障及解决方案 二、双螺杆挤出机的常见故障及解决方案 三、管材辅机的常见故障及解决方案 …… 下篇塑料挤出工（中、高级）操作技能附录 参考答案 参考文献

章节摘录

版权页： 插图： 一、挤出生产线安装前的准备 ①首先要求设备制造商提供完整的安装图。
安装图包括主机和各辅机的外形尺寸，地脚位置尺寸和规格，辅机布置的位置；各辅机间的合理间距；生产线总长度；各电线接口的位置和容量；给水口、排水口、压缩空气接口的位置和设计口径等。
②绘制出车间平面布置图。
设计平面布置图要依据挤出机工作位置选择，挤出机生产线工作位置的安排，从方便生产方面考虑，要尽量离生产用原料库和塑料制品成品库近些；从安全生产方面考虑，要离锅炉房和变电所尽量远些。
在生产车间内的位置：应选采光好、通风好、方便职工操作的位置；挤出机的控制箱应在操作者的右手侧。
还应注意车间的辅助设备的安置，一般要求车间应配备容量足够的循环水池，并配套有冷却塔，还应有排风设备等。
③检查车间配电、供水、压缩空气容量。
二、设备开箱验收 新设备进厂的开箱验收应请供应、运输、设备管理人员及供应设备厂代表到场参加开箱、验收，以备发现问题及时与有关人员交涉处理。
设备开箱验收顺序一般为：①开箱前检查设备包装箱是否有破损，发现有损坏处要拍照备案。
②清除箱体上的尘土、泥沙及污物。
③开箱的上盖，查看箱内零件是否有损坏，如有损坏要拍照为证，未发现问题时再拆箱体侧板；核实设备名称、规格型号与订购合同是否相符。
找出装箱单、生产合格证及设备使用说明书等有关文件。
④按装箱单和设备使用说明书清点设备及附属零部件、备件、随机工具等的名称和数量；检查设备外观及附属零部件有无生锈和掉漆部位。
检查出厂合格证和说明书是否齐全，并做好开箱记录。

编辑推荐

《塑料挤出工(中、高级)培训教程》根据《塑料制品制作工职业技能等级鉴定标准》草案的要求编写，可作为塑料制品挤出工技能等级鉴定的培训教程，也可作为塑料加工企业人员培训、同类高职高专院校相关专业的教学用书以及塑料挤出成型加工技术人员及设备维修技术人员的参考资料。

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