

<<塑料中空成型加工禁忌>>

图书基本信息

书名：<<塑料中空成型加工禁忌>>

13位ISBN编号：9787111266808

10位ISBN编号：7111266803

出版时间：2009-5

出版时间：机械工业出版社

作者：邱建成，曾令萍，唐彬 编著

页数：254

字数：219000

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>

<<塑料中空成型加工禁忌>>

前言

近20多年来，塑料制品加工技术飞速发展。

塑料中空成型加工技术也与其他塑料加工技术一样得到了迅猛发展，各种中空吹塑产品已经形成了较大规模的生产及销售市场。

特别是近几年来，与汽车、化工、石化、食品、医药、物流等行业相关的吹塑制品更是得到了大力的发展，同时也反过来促进了这些行业的发展和技术进步。

目前，如汽车润滑油包装桶、药品塑料包装瓶、纯净水塑料包装桶或塑料包装瓶，以及一些化工产品的中小型包装桶等吹塑产品的生产，均已具备相当大的规模。

大型中空吹塑产品，如200L塑料桶、吹塑托盘、汽车中空塑料配件、各类中空吹塑工具箱等产品，也已经具有了相当大的生产规模。

每年都会有一些塑料加工企业或其他的企业进入中空吹塑这一领域。

对于从来没有从事过这一领域工作的工程技术人员来说，可能有许多知识是全新的，有一些技能需要重新学习或是更新。

所以，如何在实际而具体的工作中减少学习中的困难或技能更新方面的失误，值得每一个正在转行或是准备转行人员予以重视。

本书希望能给正在从事中空吹塑工作，但是对这些工作还不是特别熟悉的人员，以及正想进入这一工作领域，准备更新知识与技能的人员，提供一些理论与实际操作方面的知识和经验，从而少走一些弯路，并能对学习塑料加工、中空吹塑技术的大中专学生起到参考作用，为中空吹塑企业的培训工作提供参考书。

如果本书能够给您的工作及学习提供一点帮助，作为本书的编写者，我们将会感到十分高兴。

<<塑料中空成型加工禁忌>>

内容概要

本书以减少塑料成型加工实际工作中的失误，提高一线生产人员的理论水平与技术工作素质为出发点，对与生产实际相关的塑料中空成型加工技术的禁忌内容，进行了全面翔实的介绍，并将吹塑成型设备、模具、辅助设备及成型工艺等，与制品质量紧密相关的内容，作为重点内容予以系统介绍。《塑料中空成型加工禁忌》条理性、可借鉴性强，不仅提出了禁忌内容，而且对原因也进行了详细的阐释，以便于广大一线生产、技术、管理人员解决生产中的具体问题。

本书适于从事与塑料制品中空成型加工相关的各类技术人员阅读，可供塑料机械、塑料加工等专业作为教学参考，也可作为企业培训技术工人的培训教材。

<<塑料中空成型加工禁忌>>

书籍目录

前言

第1章 塑料中空成型方法概述

1.1 挤出吹塑工艺

1.1.1 挤出吹塑工艺的控制内容

1.1.2 连续挤出吹塑

1.1.3 储料式挤出吹塑

1.2 注射吹塑工艺

1.2.1 注射吹塑过程

1.2.2 注射型坯的工艺控制

1.2.3 注射吹塑加工中的禁忌

1.3 拉伸吹塑工艺

1.3.1 注射—拉伸—吹塑法

1.3.2 挤出一拉伸—吹塑法

1.3.3 拉伸比与取向程度的估计

1.4 共挤出吹塑工艺

1.4.1 设备与模具的特点

1.4.2 共挤出吹塑的类型

1.4.3 共挤出吹塑的制品

1.4.4 共挤出吹塑工艺的控制因素

1.5 挤出发泡吹塑工艺

1.5.1 发泡塑料的概念

1.5.2 挤出吹塑发泡工艺的特点及应用

1.6 药用塑料瓶吹塑工艺

1.6.1 聚烯烃类药用塑料瓶吹塑工艺

1.6.2 口服液体药用聚酯(PET)瓶成型工艺

1.6.3 药用塑料瓶的质量要求及检验标准

1.6.4 药用塑料瓶生产现场系统要求及设计

第2章 塑料中空成型机分类与选型

2.1 挤出吹塑中空成型机的分类与选型

2.2 注射吹塑中空成型机的分类与选型

2.3 拉伸吹塑中空成型机的分类与选型

2.4 共挤出吹塑中空成型机的分类与选型

第3章 塑料中空成型加工原料的选用与禁忌

3.1 常用塑料中空成型加工原料的选用、使用禁忌

3.1.1 PE

3.1.2 PP

3.1.3 PVC

3.1.4 PET

3.1.5 ABS、POM与含氟聚合物

3.1.6 PC

3.2 中空成型用塑料的改性、使用禁忌

3.2.1 填充改性

3.2.2 共混改性

<<塑料中空成型加工禁忌>>

3.3 典型HDPE挤出吹塑原料配方的设计与禁忌

3.3.1 25 ~ 100L容器

3.3.2 100 ~ 220L容器

3.3.3 吹塑托盘

3.3.4 1000LIBC桶

3.3.5 大型中空容器的配方禁忌

第4章 塑料中空挤出成型设备的使用与禁忌

4.1 挤出机的使用与禁忌

4.1.1 挤出机使用的基本要求与禁忌

4.1.2 普通单螺杆挤出机

4.1.3 IKV单螺杆挤出机

4.1.4 挤出机的常见问题分析

4.2 中空成型机塑料机头的使用与禁忌

4.2.1 直接挤出式机头的使用与禁忌

4.2.2 储料机头的使用与禁忌

4.2.3 多层型坯机头的使用与禁忌

4.3 中空成型机主液压系统及液压油的使用与禁忌

4.3.1 中空成型机主液压系统的使用与禁忌

4.3.2 液压油的选用、使用与禁忌

4.4 中空成型机液压伺服系统的使用与禁忌

4.4.1 液压伺服系统的使用

4.4.2 液压伺服系统中液压油的选用、使用禁忌

4.4.3 液压伺服系统的清洗与防止污染

4.4.4 伺服阀及相关配件的选用、使用与禁忌

4.5 中空成型机合模装置的选用、使用与禁忌

4.5.1 通用原则

4.5.2 直压式合模装置

4.5.3 三板联动式合模装置

4.5.4 两板销锁式合模装置

4.6 中空成型机电控系统的基本特点、使用与禁忌

4.6.1 单片机制作的吹瓶机专用控制系统

4.6.2 高级PLC一触摸屏中空成型机控制系统

4.6.3 微型计算机一触摸屏中空成型机控制系统

第5章 吹塑模具的使用与禁忌

5.1 吹塑模具的结构、特点与注意事项

5.2 模具材料的选用与禁忌

5.3 模具型腔及嵌块

5.4 模具的排气

5.5 模具尾料槽及吹塑制品熔接处的增厚

5.6 模具的冷却与控温

5.7 模具的使用、安装、拆卸与存放禁忌

5.8 典型模具的使用与维护禁忌

5.8.1 瓶形模具

5.8.2 桶形模具

5.8.3 大型工业件吹塑模具

<<塑料中空成型加工禁忌>>

5.8.4 汽车配件模具

5.8.5 高质量表面吹塑制品模具

第6章 塑料挤吹中空成型辅助设备的选用、使用与禁忌

6.1 原料上料系统与干燥系统

6.1.1 原料上料系统

6.1.2 原料干燥系统

6.2 空气压缩机及压缩空气的制冷与干燥

6.2.1 空气压缩机的种类与工作原理

6.2.2 压缩空气的制冷与干燥处理

6.3 模具冷却与除湿设备

6.4 回料的粉碎设备

第7章 塑料中空成型加工工艺与禁忌

7.1 常用加工工艺的设置与禁忌

7.1.1 注意事项

7.1.2 熔体温度

7.1.3 吹气压力

7.1.4 型坯的预吹气与吹胀定型

7.1.5 产品制件的冷却与后加工

7.2 高质量表面吹塑制件的成型禁忌

7.3 典型产品的吹塑工艺及禁忌

7.3.1 瓶形产品

7.3.2 桶形产品

7.3.3 大型工业件产品

7.3.4 汽车配件产品

7.3.5 ABS工程塑料大型汽车配件

参考文献

<<塑料中空成型加工禁忌>>

章节摘录

第1章 塑料中空成型方法概述 塑料中空吹塑工艺是将塑料原料挤出或注射成型所得的半熔融态型坯（也称管坯）置于各种形状的模具中，然后在型坯中通入一定压力的空气（压缩空气）将其吹胀，再经过冷却脱模得到中空制品的成型方法。

其成型过程包括塑料型坯的制造和型坯的吹塑。

随着吹塑技术的进步与发展，塑料中空吹塑已发展成为与注射成型、挤出成型等塑料成型方法并存的一大类成型方法。

塑料中空吹塑成型的类型包括：按型坯的不同，分为普通吹塑与拉伸吹塑（拉伸吹塑又分为注射-拉伸-吹塑与挤出-拉伸-吹塑）两大类；按产品容器壁的组成，分为单层吹塑与多层吹塑（共挤吹）两大类。

下面分别简要介绍几种常用的塑料中空吹塑成型工艺。

1.1 挤出吹塑工艺 挤出吹塑主要有连续挤出吹塑、储料式挤出吹塑两种。

挤出吹塑的基本特征是吹塑用塑料型坯是挤出成型的。

其方法是：热塑性塑料的粒料（或粉料）经过挤出机塑化后，经过塑料机头挤出，制成可供吹塑成型塑料容器等制品的型坯，然后进行吹塑成型。

.....

<<塑料中空成型加工禁忌>>

编辑推荐

《塑料中空成型加工禁忌》为塑料成型加工禁忌丛书之一。

<<塑料中空成型加工禁忌>>

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>