

<<塑料吹塑成型入门>>

图书基本信息

书名：<<塑料吹塑成型入门>>

13位ISBN编号：9787122046581

10位ISBN编号：7122046583

出版时间：2009-5

出版单位：化学工业

作者：张玉龙//齐贵亮

页数：268

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>

<<塑料吹塑成型入门>>

前言

塑料吹塑成型工艺技术是制备塑料薄膜制品和中空制品最重要的成型技术。其技术含量较高、产品类型和款式繁多，应用范围较广泛，其制品已应用于国民经济建设、国防建设及人们日常生活中，已成为国计民生中不可或缺的重要加工技术之一。近几年来，随着高新技术在塑料吹塑加工中的应用，为这一塑料成型技术注入了新的活力，呈现出蓬勃发展的势头。

为了普及塑料吹塑成型技术的基础知识，宣传并推广近年来研究与应用成果，我们组织编写了《塑料吹塑成型入门》一书，重点介绍了挤出吹塑成型、拉伸吹塑成型、注射吹塑成型和多层共挤吹塑成型的主要设备、模具、成型工艺、影响因素与控制、吹塑设备的操作规程、设备维护保养、安全生产注意事项及常见问题、产生原因及排除方法等内容，且对薄膜、瓶、桶、油箱等制品的吹塑成型按照选材、主要设备与模具、成型工艺的格式，按材料逐一做了详细介绍，并列举了大量的实例。本书是塑料材料研究、产品设计、制造加工、管理、销售和教学人员参考之书，也是初学者和技术工人良好的教材。

本书编写中突出实用性、先进性和可操作性，理论叙述从简，实际操作内容从详，用实例和实用数据说明问题，通俗易懂，可读性强，且内容翔实，数据准确，图文并茂。若本书的出版发行能对我国塑料工业发展与技术普及起到积极作用，作者将感到无比欣慰。由于水平有限，文中不妥之处在所难免，敬请读者批评指正。

<<塑料吹塑成型入门>>

内容概要

《塑料吹塑成型入门》重点介绍了挤出吹塑成型、拉伸吹塑成型、注射吹塑成型和多层共挤出吹塑成型的主要设备、模具、成型工艺、设备的操作规程、生产注意事项以及常见问题、产生原因及解决办法的内容，并对薄膜、瓶、桶、油箱等制品的吹塑工艺做了详细介绍。

《塑料吹塑成型入门》实用性和可操作性强，内容翔实、图文并茂，可作为塑料加工的初学者和技术工人的良好教材，也是从事塑料加工、产品设计、管理等人员的参考用书。

<<塑料吹塑成型入门>>

书籍目录

第1章 挤出吹塑成型 1.1 挤出吹塑设备 1.1.1 挤出吹塑成型机 1.1.2 螺杆 1.1.3 型坯机头 1.2 吹塑模具 1.2.1 吹塑模具的结构特点 1.2.2 模具的工作特点 1.3 挤出吹塑成型工艺 1.3.1 成型工艺过程 1.3.2 工艺条件与控制 1.3.3 影响因素分析 1.3.4 挤出吹塑机的操作 1.3.5 安全生产注意事项 1.3.6 常见缺陷、产生原因及解决措施

第2章 拉伸吹塑成型 2.1 拉伸吹塑成型的分类 2.2 挤出拉伸吹塑 2.2.1 挤拉吹工艺过程 2.2.2 挤拉吹成型设备 2.2.3 挤拉吹工艺条件 2.3 注射拉伸吹塑 2.3.1 注拉吹工艺过程 2.3.2 注拉吹成型设备 2.4 拉伸吹塑的操作规程 2.4.1 开车操作 2.4.2 停车操作 2.4.3 设备的维护保养 2.4.4 安全生产注意事项 2.4.5 常见缺陷的产生原因及解决措施

第3章 注射吹塑成型 3.1 注射吹塑成型设备 3.1.1 注射系统 3.1.2 吹塑系统 3.1.3 注射吹塑机的技术参数 3.2 注射吹塑成型模具 3.3 注射吹塑成型工艺 3.3.1 注射吹塑基本过程 3.3.2 注射吹塑成型工艺条件 3.3.3 注射吹塑影响因素分析 3.3.4 注射吹塑操作规程 3.3.5 安全生产注意事项 3.3.6 注射吹塑的常见故障与排除方法

第4章 多层共挤吹塑成型 4.1 简介 4.1.1 多层塑料制品的特点 4.1.2 多层制品的层数及复合结构 4.1.3 各种用途的共挤出吹塑容器及复合结构 4.2 共挤出吹塑设备 4.2.1 挤出系统 4.2.2 共挤吹塑机的技术参数 4.2.3 共挤出机头 4.3 多层制品的生产工艺 4.3.1 工艺条件与控制 4.3.2 共挤吹塑操作规程 4.3.3 设备的维护保养 4.3.4 共挤出吹塑故障及排除方法

第5章 塑料薄膜吹塑成型 5.1 聚乙烯薄膜的吹塑成型 5.1.1 简介 5.1.2 普通聚乙烯薄膜吹塑成型 5.1.3 超薄聚乙烯薄膜的吹塑成型 5.1.4 聚乙烯大棚膜的吹塑成型 5.1.5 聚乙烯地面覆盖膜的吹塑成型 5.1.6 聚乙烯高光效薄膜的吹塑成型 5.1.7 食品包装用薄膜的吹塑成型 5.1.8 重包装用薄膜的吹塑成型 5.1.9 热收缩包装薄膜的吹塑成型 5.1.10 调味品包装用复合薄膜的吹塑成型 5.1.11 防滑薄膜的吹塑成型 5.1.12 拟纸膜的吹塑成型 5.1.13 管膜法单向拉伸HDPE扭结膜成型 5.1.14 HDPE/EVA复合薄膜共挤出吹塑成型 5.2 聚丙烯薄膜的吹塑成型 5.2.1 简介 5.2.2 聚丙烯包装薄膜的吹塑成型 5.3 聚氯乙烯薄膜吹塑成型 5.3.1 软聚氯乙烯吹塑薄膜的吹塑成型 5.3.2 硬聚氯乙烯透明包装薄膜的吹塑成型 5.3.3 聚氯乙烯保鲜膜的吹塑成型 5.4 乙烯?醋酸乙烯共聚物薄膜吹塑成型 5.4.1 乙烯?醋酸乙烯共聚物薄膜的吹塑成型 5.4.2 乙烯?醋酸乙烯共聚物多功能三层复合棚膜的吹塑成型 5.5 尼龙薄膜的吹塑成型

第6章 塑料瓶的中空吹塑成型 6.1 聚乙烯药瓶的注射吹塑成型 6.2 聚丙烯瓶的吹塑成型 6.2.1 聚丙烯瓶的挤出吹塑成型 6.2.2 聚丙烯瓶的拉伸吹塑成型 6.3 聚氯乙烯瓶的吹塑成型 6.3.1 硬聚氯乙烯瓶的挤出吹塑成型 6.3.2 聚氯乙烯瓶的拉伸吹塑成型 6.3.3 聚氯乙烯废旧瓶及边角料回收技术 6.4 高抗冲聚苯乙烯65mL饮料瓶的注射吹塑成型 6.5 聚酰胺6瓶的挤出吹塑成型 6.6 聚碳酸酯瓶的吹塑成型 6.6.1 聚碳酸酯纯净水瓶的挤出吹塑成型 6.6.2 聚碳酸酯奶瓶注射?拉伸?吹塑成型 6.7 聚对苯二甲酸乙二醇酯瓶的吹塑成型 6.7.1 冷灌装聚酯瓶的生产 6.7.2 热灌装PET瓶的生产 6.7.3 PET瓶注射吹塑设备 6.7.4 改性PET医用瓶的挤出吹塑成型 6.7.5 PET瓶的回收技术

第7章 塑料桶的吹塑成型 7.1 聚乙烯桶的吹塑成型 7.1.1 简介 7.1.2 200L聚乙烯全塑闭口大桶吹塑成型 7.1.3 200L聚乙烯双L环包装大桶的吹塑成型 7.1.4 聚乙烯浓硝酸专用桶吹塑成型 7.1.5 LLDPE软质折叠桶的吹塑成型 7.2 聚碳酸酯饮用水桶的吹塑成型 7.3 塑料桶成型技术发展

第8章 其他塑料中空制品的吹塑成型 8.1 塑料油箱的吹塑成型 8.1.1 简介 8.1.2 多层油箱的吹塑成型 8.2 塑料管材的吹塑成型 8.2.1 聚烯烃类热塑性弹性体波纹管套管的吹塑成型 8.2.2 聚酯类热塑性弹性体进气管的吹塑成型 8.2.3 聚四氟乙烯热收缩管的吹塑成型 8.2.4 塑料双壁波纹管的吹塑成型 8.3 塑料托盘的吹塑成型 8.3.1 大型塑料托盘的吹塑成型 8.3.2 超大型中空吹塑托盘的吹塑成型 8.4 聚碳酸酯圆筒(33g, ?54mm × 150mm)的吹塑成型 8.5 汽车配件(扰流板)的吹塑成型 8.6 渔用浮标的吹塑成型 8.7 LDPE球的吹塑成型 8.8 聚乙烯痰盂的吹塑成型 8.9 三层复合容器的吹塑成型

<<塑料吹塑成型入门>>

章节摘录

第2章 拉伸吹塑成型 2.1 拉伸吹塑成型的分类 拉伸吹塑成型工艺有挤出拉伸吹塑与注射拉伸吹塑两种，它们分别采用挤出和注射来成型型坯。

各种拉伸吹塑过程又分成一步法和二步法。

无论是挤拉吹还是注拉吹都是多道成型工序如下。

(1) 将塑化均匀的熔料，通过机头口模挤出厚壁管，冷却后切成一定尺寸的型坯或者由注射装置注射成型为有底的型坯，连续地由运输带送至加热炉（红外线或电加热）； (2) 在加热炉内，把型坯温度精确地调整到最合适的拉伸温度（热弹性状态）； (3) 放入吹塑模具内，借助于拉伸棒将型坯进行轴向拉伸，然后进行吹胀； (4) 冷却后，打开模具取出容器。

挤出-拉伸-吹塑一步法主要用来加工聚氯乙烯等，二步法主要用来加工聚丙烯、聚氯乙烯等；注射-拉伸-吹塑一步法主要用来加工热塑性聚酯、聚烯烃类等，二步法也主要用来加工聚酯、聚烯烃类等。

<<塑料吹塑成型入门>>

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>