

<<塑料异型材挤出模具>>

图书基本信息

书名：<<塑料异型材挤出模具>>

13位ISBN编号：9787122067401

10位ISBN编号：7122067408

出版时间：2010-1

出版时间：化学工业出版社

作者：朱元吉

页数：506

字数：455000

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>

## <<塑料异型材挤出模具>>

### 前言

经历二十多年的快速发展，我国的塑料异型材挤出模具与塑料门窗行业，都成为了世界级规模的大产业。

然而，塑料异型材挤出模具设计技术对于经验的依赖程度还是相当高的，这也影响了塑料门窗行业的发展。

因此，从基础理论入手，提高挤出模具的设计水平，还有一个很大的发展空间。

写作本书就是试图针对目前普遍采用的塑料异型材挤出模具结构形式和塑料异型材挤出模具的主要产品——PVC - U塑料异型材及其门窗制品的要求，依据聚合物加工流变学和传热学等基础理论进行系统的分析，给实践中合理的设计经验以理论解释和规范化整理，并努力运用相关的理论，解决一些经验的盲点和不确定性问题。

希望能够通过对现行主流的塑料异型材挤出模具设计方法的系统整理，为塑料异型材挤出模具设计水平的进一步提高理清思路。

也希望对于现行塑料异型材挤出模具结构形式及其相关技术的系统整理，能够更加方便相关的理论研究，找准解决挤出模具工程问题的着力点。

由于塑料异型材挤出模具发展的主要动力在于塑料异型材门窗行业的兴起和发展，而至今，塑料门窗仍然是塑料异型材挤出模具生产的主要的最终商品。

因此，本书在前3章概要地介绍了有关塑料异型材门窗的发展历程、制造技术和塑料门窗异型材截面设计的有关知识。

对于初学者这些知识是必须知道的，若将本书作为塑料异型材挤出模具技术人员和营销人员的培训教材，这些内容更是不可缺少的开篇课程。

## <<塑料异型材挤出模具>>

### 内容概要

本书是作者长期从事塑料异型材挤出模具科研、教学和制造工作的总结。

主要针对塑料异型材挤出模具生产的主要商品——塑料门窗的技术和市场要求，运用流变学和传热学等理论，对现行的塑料异型材挤出模具技术进行了系统的整理，从而奉献给读者的，是相对完备和实用的塑料异型材挤出模具设计和制造技术。

全书共分9章。

前3章概要地介绍了有关塑料门窗的发展历程和制造技术，以及塑料门窗异型材截面设计知识。

第4~6章详尽地阐述了挤出模具的模头和定型模设计的理论依据和系统方法。

第7、8章分别介绍了提高挤出模具生产效率的措施，共挤出、发泡挤出和木塑挤出模具的设计技术，以及挤出模具加工制造、现场调试和使用维护的技术要求。

第9章还对挤出模具CAD技术进行了介绍。

本书对于挤出模具和塑料异型材门窗行业的从业人员都是有益的参考书，也可以作为教材，为专业培训和大专院校相关专业的师生使用。

## <<塑料异型材挤出模具>>

### 书籍目录

第1章 绪论第2章 塑料异型材门窗制造技术概述 第3章 塑料门窗异型材的设计第4章 挤出模具设计的理论基础第5章 挤出模头设计 第6章 定型模设计第7章 提高挤出模具效率的措施和特殊异型材的挤出模具 第8章 挤出模具的制造和使用第9章 异型材挤出模具CAD技术附录1 塑料挤出模术语JB/T 8744—2008附录2 塑料异型材挤出模技术条件JB/T 8745—2008 附录3 塑料异型材挤出模零件JB/T 8746?1 ~ 8746?7—2008 附录4 门、窗用未增塑聚氯乙烯 (PVC?U) 型材GB/T 8814—2004 (节录) 附录5 塑料门窗及型材功能结构尺寸JG/T 176—2005附录6 未增塑聚氯乙烯 (PVC?U) 塑料窗JG/T 140—2005 (节录) 附录7 未增塑聚氯乙烯 (PVC?U) 塑料门JG/T 180—2005 (节录)

## &lt;&lt;塑料异型材挤出模具&gt;&gt;

## 章节摘录

3.1.1塑料门窗是多种材料的优势组合 目前,世界市场上流行的PVC-U塑料异型材门窗基本结构形式,仍然是多腔的中空异型材,在异型材腔室中设置增强型钢增加强度。这种结构形式是在这之前的很多年摸索获得的结果(见1.2.2节),至今已有四十多年的发展历史了。在我国,全面引进至今也有二十多年的发展历程了。随着门窗市场和相关技术的不断发展,塑料门窗技术也日趋完善,但这一基本的结构形式没有发生改变。

这里所遵循的原则是:充分发挥各种材料的特点,通过组合实现优势互补。

实际上,塑料门窗并不是由PVC-U塑料一种材料制成的,而是以PVC-U塑料异型材为基础,利用PVC-U塑料热导率低、价格适中、装饰性强的优势,通过组装,利用型钢的高强度补充其强度的不足,利用胶条和毛条增加需要密封部位的柔韧,设计沟槽包纳各种五金件,才使得塑料门窗能有比较完美的功能(图3-1)。

能够做到这样,也正是利用了PVC-U塑料挤出成型可塑性强的优势,挤出成型了有利于各种材料组合的异型材结构。

在几十年的发展,各种材料所在的领域的技术都有长足的进展,最明显的是塑料异型材挤出速度大幅度提高,型材的成型精度和力学性能明显改善;增强型钢的成型精度,毛条、胶条的密封性能和耐久性以及生产效率也都有了很大的提高;五金件的设计制造更是尽善尽美。

这些使得塑料门窗整体的技术水平不断地提高,满足了建筑门窗市场不断发展的各种需要。

目前,结合信息技术,已经能够让塑料门窗的功能向自动调节舒适度的方向发展。

<<塑料异型材挤出模具>>

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>