

<<高分子材料成型加工技术>>

图书基本信息

书名：<<高分子材料成型加工技术>>

13位ISBN编号：9787122075420

10位ISBN编号：7122075427

出版时间：2010-2

出版时间：化学工业出版社

作者：杨小燕 主编

页数：348

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>

<<高分子材料成型加工技术>>

前言

《高分子材料成型加工技术》教材根据全国化工高等职业教育教学指导委员会化工技术类专业、高分子材料加工类专业委员会制定的人才培养方案和课程标准的要求,依据高职高专人才培养的要求以及高分子材料应用技术人才培养规格,确立以职业活动过程为导向,以“工学结合、校企合作”为切入点人才培养模式的项目化教材开发。

经专业教师会同高分子材料成型加工行业专家、教育专家、企业“能工巧匠”等相关人员对高分子材料成型加工岗位典型工作任务与职业能力进行剖析,形成以典型高分子材料制品为载体,以工作过程系统化过程组织教学,理论知识遵循“必需、够用、实用”的原则,着重培养学生的岗位加工操作技能、高分子材料制品质量控制、生产岗位的设备维护保养及故障处理等方面的能力。

教材内容与国家职业资格和职业技能等级认定等国家职业准入制度的内容相衔接,从而使本教材既具备一定的实用性,又兼顾了典型性与普适性相结合的特色,适合培养本行业应用型人才的需求。

本教材从专业课程体系设计与课程教学设计基本层面入手进行整体优化,将教学内容设计成具体技能的训练项目,尤其适合采用学习情境模式、理实一体化等教学方式。

本教材由四个模块组成:模块一挤出成型技术(塑料挤出造粒、塑料薄膜挤出吹塑成型、塑料管材挤出成型、塑木异型材挤出成型)、模块二注射成型技术(塑料结构件注射成型、塑料药瓶注射吹塑成型)、模块三压制成型技术(氨基模塑料餐具压制成型、橡胶密封圈模压成型)、模块四压延成型技术(人造革压延成型、薄膜压延成型)。

根据项目组织实施教学与考核,提高学生的就业能力、工作技能和职业核心能力等,使专业人才培养方案能力目标得以实现。

南京化工职业技术学院高分子材料成型加工技术课程2008年被评为国家级精品课程。

登录<http://210.28.8.218:8080/ec2006/c16/Index.htm>可以下载丰富的教学资源,便于教师教学和学生自主学习。

本教材由杨小燕担任主编、陆敏担任副主编、聂恒凯主审。

具体编写人员分工:模块一由任明、丁建生、李彩虹、张裕玲编写;模块二由杨小燕、杨涛、刘风云、伍凯飞编写;模块三由关琦、杨小燕、杨玉明、陆敏编写;模块四由张晓黎、韦华、杨福兴、李刚编写。

教材在编写的过程中得到了南京工业职业技术学院、江阴职业技术学院、扬州工业职业技术学院、新疆克拉玛依职业技术学院、徐州工业职业技术学院、南京化工职业技术学院和南京聚锋新材料有限公司、上海日之升新技术发展有限公司、南京湘宝钛白制品实业有限公司、江苏琼花集团、南京金三力橡塑有限公司、南京聚隆化学实业有限公司等相关的高校教师及企业工程技术人员的大力支持,在此表示衷心感谢。

本教材适用于高职高专化工技术类及高分子材料应用技术类专业,也可供从事高分子材料加工类相关企业的技术工人参阅。

<<高分子材料成型加工技术>>

内容概要

本教材是国家级精品课程教材，主要内容分为四个模块：挤出成型技术、注射成型技术、压制成型技术、压延成型技术。

依据高分子材料成型加工行业的典型性与普适性原则，选择十个典型的教学项目，依次是塑料挤出造粒、塑料薄膜、塑料管材、塑料异型材、塑料结构件、塑料药瓶、氨基模塑料餐具、橡胶密封圈、人造革和压延薄膜。

本书题材新颖、实践操作性强，突出工学结合，注重学生能力(技能)训练，与国家职业资格 examination 和职业技能等级认定等国家职业准入制度的内容相衔接。

本书可作为高职高专化工技术类专业和高分子材料加工类专业以及相关专业的教材，也可供从事高分子材料制品生产企业的工程技术人员和销售人员等参阅。

<<高分子材料成型加工技术>>

书籍目录

项目一 塑料挤出造粒	单元1 双螺杆挤出机组仪表仪器操作	1.1 相关实践操作	1.1.1
温度控制器的基本操作	1.1.2 变频器的基本操作	1.1.3 控制柜上其他仪表操作控制	
1.2 相关理论知识	1.2.1 挤出机调速方法与原理	1.2.2 挤出机的加热方法与原理	
1.2.3 挤出机机筒温度控制原理	1.2.4 熔体压力的测量和控制原理	1.2.5 挤出成型技术的发展	
练习与讨论	单元2 双螺杆挤出机整体机械结构	2.1 相关实践操作	2.1.1
喂料启动操作	2.1.2 主机启动操作	2.1.3 软水冷却系统操作	2.1.4 真空系统的操作
2.2 相关理论知识	2.2.1 滤油器结构及工作原理	2.2.2 机筒结构	2.2.3 分流板、过滤网结构及工作原理
练习与讨论	单元3 挤出机组运行操作	3.1 相关实践操作	
3.1.1 开车操作	3.1.2 停机操作	3.2 相关理论知识	3.2.1 单螺杆挤出机挤出成型理论
3.2.2 双螺杆挤出机挤出成型理论	3.2.3 挤出操作工须知	3.2.4 挤出成型过程及设备简介	3.2.5 聚合物的一般物理性能
.....	项目二 塑料薄膜挤出吹塑成型	项目三 塑料管材挤出成型	项目四 塑木异型材挤出成型
模块二 注射成型技术	项目五 塑料结构件注射成型	项目六 塑料药瓶注射吹塑成型	模块三 压制成型技术
项目七 氨基模塑料餐具压制成型	项目八 橡胶密封圈模压成型	模块四 压延成型技术	项目九 人造革压延成型
项目十 薄膜压延成型	附表一	附表二	附表三
参考文献			

章节摘录

1.1.1 温度控制器的基本操作目前，温度控制仪（简称：温控仪）大多数是数字型。

温控仪种类繁多，功能多少有些差异，但基本功能大致相同，操作方法也大同小异。

操作前可仔细阅读说明书，了解温控仪的技术规格，如显示精度、基本功能、操作规程等。

注意：对于数年前制造的挤出机料筒的实际温度和温控表显示的温度可能会有差距，这个差距有时还比较大。

对此，要虚心向有经验的工人请教。

变频器的基本操作现代挤出机都用变频器控制速度，按照使用说明书，一步一步进行操作，或在师傅的指导下操作。

变频器对电动机运行性能和运行方式的控制均是通过不同参数的设定来实现的。

不同参数都定义着某一个功能，不同变频器参数的多少也是不一样的，总体来说，包括基本功能参数、运行参数、附加功能参数、运行模式参数等，正确理解这些参数的重要意义，是应用变频器的基础。

应当注意：现在的温控仪或变频器，功能齐全，操作工只要求学会基本功能操作即可，就如一只手机，用户只要学会接听和开关机就可以使用手机了，对如锁定等功能，要很熟练才能使用，如SAM-CO-i变频器的PR。

G键，不很熟练的人最好不要去动它。

<<高分子材料成型加工技术>>

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>