

<<塑料模压成型工艺与实例>>

图书基本信息

书名：<<塑料模压成型工艺与实例>>

13位ISBN编号：9787122096661

10位ISBN编号：7122096661

出版时间：2011-2

出版单位：化学工业

作者：张玉龙//张永侠

页数：350

字数：305000

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>

<<塑料模压成型工艺与实例>>

前言

近几年，塑料成型加工技术得到快速发展，材料改性与配方设计逐步深入，设备不断创新与改进，成型工艺技术也得到长足进步，致使塑料产品质量不断提高，更新换代制品不断涌现。

塑料制品已经成为国民经济建设、国防建设和人们日常生活中不可短缺的制品之一，极大地丰富了消费市场，满足了工业建设和人们物质生活的需要。

为满足塑料加工发展的需求，特别是满足塑料成型加工技术人员与工人迫切需要，普及塑料成型加工基础知识，宣传推广近年来塑料成型加工出现的新成果，我们组织编写了《塑料成型工艺与实例丛书》一套五册，即《塑料注射成型工艺与实例》、《塑料挤出成型工艺与实例》、《塑料吹塑成型工艺与实例》、《塑料模压成型工艺与实例》和《塑料低压成型工艺与实例》。

各册书均在介绍工艺装备、工艺过程、工艺条件与注意事项的基础上，列举了大量实例，每一实例均按照选材与配方设计、工艺设备、制备方法、性能与效果的格式编写，逐一做了详细介绍。

是塑料材料研究、产品设计、制品加工、管理营销和教学人员，特别是产品加工技术人员和技术工人必备之书。

也可作为培训教材。

本丛书突出实用性、先进性、可操作性和仿效性，以生产实例为中心，以技术操作为导线，由浅入深加以介绍。

本丛书结构严谨清晰、语言简练、通俗易懂，凡具有中等文化程度而无专业知识的人员，也可看懂学会。

<<塑料模压成型工艺与实例>>

内容概要

本书重点介绍了模压用模塑料、模压成型工艺以及热固性塑料模压成型、热塑性塑料模压成型、层压成型和挤塑成型的基本特点、工艺设备、工艺过程和常见故障与排除方法，精选实例，并按照选材与配方设计、制备工艺、性能与效果(或应用)的编写格式逐一进行了阐述。

本书是塑料工业领域材料研究、产品设计、制品加工、管理、销售和教学人员的必读必备之书，也可用作培训教材。

<<塑料模压成型工艺与实例>>

书籍目录

第一章 概述	第一节 简介	一、基本概念与内涵	二、压制工艺的特点	三、适用性						
第二节 模压成型技术	一、简介	二、成型设备	三、模压成型模具	四、模压成型工艺						
五、模压成型中易出现的问题与解决的方法	第二章 压制模塑料制备技术									
第一节 简介	一、模塑料的特点	二、压制模塑料的分类	三、压制模塑料(预浸料)的要求	四、热固性树脂基体预浸料的制备						
第二节 连续纤维预浸料的制备	一、浸胶布制造工艺	二、胶纱带制造工艺	三、无纬布制造工艺	四、带状模塑料制造						
第三节 压制用短切纤维预浸料制备	一、高强度短切纤维模塑料的制造工艺	二、片状模塑料	三、团状模塑料与散状模塑料	四、其他模塑料						
五、胶衣	六、预成型坯模塑料制造	第四节 模塑料的制造								
一、日用(R)类酚醛塑料粉	二、电气(D)类酚醛塑料粉	三、绝缘(U)类酚醛塑料粉	四、无氨(A)类酚醛塑料粉	五、耐高频(P)类酚醛塑料粉						
六、耐高电压(Y)类酚醛塑料粉	七、耐酸(S)类酚醛塑料粉	八、耐湿热(H)类酚醛塑料粉	九、耐冲击(J)类酚醛塑料粉	十、耐热(E)类酚醛塑料粉						
十一、特种(T)类酚醛塑料粉	十二、耐电弧酚醛塑料粉	第三章 热固性塑料模压成型								
第一节 简介	一、热固性塑料的特性	二、热固性塑料成型加工过程的基本特点	三、热固性塑料成型加工过程中应注意事项	第二节 环氧塑料						
一、环氧塑料模压成型制备实例	第三节 酚醛塑料	一、酚醛模塑料简介	二、酚醛塑料模压成型制备实例	第四节 不饱和聚酯塑料						
一、不饱和聚酯模塑料简介	二、不饱和聚酯塑料模压成型实例	第五节 聚氨酯	第六节 氨基塑料	一、氨基塑料模塑料简介						
二、氨基塑料制品制备实例	第七节 其他热固性塑料	一、双马来酰亚胺制备实例	二、二苯醚模压成型制备实例	第四章 热塑性塑料模压成型						
第一节 超高分子量聚乙烯	一、超高分子量聚乙烯模压成型工艺	二、制备实例	第二节 聚丙烯	第三节 聚氯乙烯	第四节 聚四氟乙烯					
一、聚四氟乙烯简介	二、制备实例	第五节 聚苯乙烯泡沫塑料模压成型与制备实例	一、聚苯乙烯泡沫塑料模压成型	二、制备实例	第五章 层压成型技术					
第一节 简介	一、原材料	二、层压成型工艺特点	三、层压成型制品的类型	第二节 底材的制备	一、底材表面处理	二、树脂胶液的配制	三、底材浸渍	四、底材干燥	五、底材树脂含量的测定	
第三节 层压成型工艺过程	一、层压设备	二、层压模具	三、层压成型的操作步骤	四、制品缺陷与解决办法	第四节 塑料层压成型制备实例	第六章 挤塑成型技术				
第一节 简介	第二节 挤塑成型模具	一、挤塑成型模具的分类	二、模具设计中应注意的事项	第三节 挤塑成型工艺	一、基本原理	二、成型工艺	三、“抬模”现象分析与解决的方法	第四节 挤塑制品设计与制备实例	一、设计实例	二、制备实例
参考文献										

<<塑料模压成型工艺与实例>>

章节摘录

插图：（三）液压机的主要技术参数及使用中注意事项1.液压机的主要技术参数（1）最大总压力液压机的最大总压力是说明机器的压制能力，用此表示液压机的规格。

如SY—250液压机就是说明此液压机最大总压力为2500kN。

（2）工作液的压力工作液压力高低会影响工作油缸的大小、压机的结构尺寸、传动系统和维修等一系列问题。

在确定工作液压力时一定要考虑到各方面因素的影响，按压力标准系列确定。

（3）最大回程力通常把液压机活动横梁回程所需要的力称为最大回程力。

液压机的最大回程力仅等于液压机最大总压力的20%~50%。

（4）升压耐间为确保物料在型腔内，在其黏度和流动性最佳时尽快充满型腔的各个部位，制得理想的制品，在模压过程中既要物料施加足够的压力，又要在较短的时间内使压力升至所需点。

压力升至所需压力点所用的时间称为升压时间，这也是确保模压成型的重要参数之一。

（5）其他参数液压机其他技术参数还包括主活塞直径、工作台尺寸、行程、最小开挡等。

这些参数可决定锁模力和模具尺寸的选定，而且与模具内制品的投影面积和模具总高度的确定有关。

2.注意事项（1）应根据模压制品所需压制压力来确定最大总压力，因为压制压力是压机对模具内物料应施加的压力。

<<塑料模压成型工艺与实例>>

编辑推荐

《塑料模压成型工艺与实例》是塑料成型工艺与实例丛书之一。

<<塑料模压成型工艺与实例>>

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>