

<<塑料挤出成型技术>>

图书基本信息

书名：<<塑料挤出成型技术>>

13位ISBN编号：9787501979844

10位ISBN编号：7501979847

出版时间：2011-8

出版时间：轻工

作者：徐百平

页数：218

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>

<<塑料挤出成型技术>>

内容概要

由徐百平主编的《塑料挤出成型技术》是以塑料挤出成型的典型产品为主线进行编写，配合项目教学改革，主要讲述如何选择使用塑料挤出机、挤出成型管材、吹塑塑料薄膜、挤出异型材、挤出吹塑中空制品等几方面内容，具体包括挤出机结构、工作原理、使用场合及成型模具、设备组成结构、工作原理、操作维护保养及生产中常见故障的处理方法等。

同时，兼顾知识的系统性、逻辑性、实用性和先进性。

在内容的表述上，本书尽量做到通俗易懂，语言简练；在时效性方面，本书结合生产实际，及时更新技术内容，重新绘制了大量3D图，以便于初学者的理解与掌握；另外，设计了延伸阅读能力拓展部分，可开阔学生视野，希望进一步培养其分析问题和解决问题的能力。

<<塑料挤出成型技术>>

书籍目录

项目1 挤出机

- 1.1 学习目标
- 1.2 工作任务
- 1.3 单螺杆挤出机
 - 1.3.1 单螺杆几何结构
 - 1.3.2 单螺杆塑化挤出过程基本原理
 - 1.3.3 单螺杆挤出机综合工作点
 - 1.3.4 螺杆结构简单设计
 - 1.3.5 料筒结构及其他零部件
 - 1.3.6 加热冷却装置及温控
 - 1.3.7 单螺杆挤出机造粒生产温度设定
- 1.4 双螺杆挤出机
 - 1.4.1 双螺杆几何结构
 - 1.4.2 双螺杆工作原理
 - 1.4.3 双螺杆挤出机其他零部件
 - 1.4.4 双螺杆应用性能比较
 - 1.4.5 双螺杆挤出机造粒生产温度设定
- 1.5 挤出机安装、操作及维护
 - 1.5.1 主机的安装
 - 1.5.2 主机的调试
 - 1.5.3 挤出机的操作
 - 1.5.4 挤出机的检修与维护
- 1.6 延伸阅读

项目2 挤出成型管材

- 2.1 学习目标
- 2.2 工作任务
- 2.3 管材挤出成型设备组成
 - 2.3.1 机头结构
 - 2.3.2 定型装置
 - 2.3.3 冷却装置
 - 2.3.4 牵引装置
 - 2.3.5 切割装置
- 2.4 挤出机选型
- 2.5 管材挤出成型配方与关键工艺
 - 2.5.1 聚乙烯管材成型
 - 2.5.2 聚丙烯管材成型
 - 2.5.3 硬质聚氯乙烯管材成型
 - 2.5.4 软质聚氯乙烯管材成型
- 2.6 常见故障排除
 - 2.6.1 PE管生产中典型故障排除
 - 2.6.2 PVC管材生产中典型故障排除
 - 2.6.3 SPVC管生产中典型故障排除
- 2.7 延伸阅读
 - 2.7.1 热收缩管
 - 2.7.2 交联聚乙烯管

<<塑料挤出成型技术>>

2.7.3 钢塑复合管和铝塑复合管

2.7.4 塑料波纹管

2.7.5 发泡复合管

项目3 挤出吹塑薄膜

3.1 学习目标

3.2 工作任务

3.3 吹塑薄膜成型设备组成

3.3.1 吹塑薄膜的成型方法

3.3.2 吹膜机头

3.3.3 冷却装置

3.3.4 牵引系统

3.3.5 卷取装置

3.4 匹配挤出机与模具

3.4.1 挤出机规格和螺杆形式

3.4.2 挤出机与口模的匹配

3.5 吹塑薄膜成型工艺

3.5.1 成型工艺流程

3.5.2 成型工艺控制

3.5.3 几种吹塑薄膜的成型工艺

3.6 吹塑薄膜成型中的常见故障排除

3.7 延伸阅读

3.7.1 共挤吹塑薄膜

3.7.2 流延薄膜

3.7.3 双向拉伸薄膜

项目4 异型材挤出成型

4.1 学习目标

4.2 工作任务

4.3 异型材挤出成型设备组成

4.3.1 工艺流程

4.3.2 异型材机头

4.3.3 冷却定型方法及装置

4.3.4 冷却定型装置

4.3.5 牵引装置

4.3.6 切割及堆放装置

4.4 挤出机选型

4.4.1 单螺杆挤出机的选型

4.4.2 双螺杆挤出机的优点

4.4.3 双螺杆挤出机的选择

4.5 异型材挤出成型配方与关键工艺

4.5.1 聚氯乙烯异型材

4.5.2 双组分异型材

4.5.3 木塑复合异型材

4.6 常见故障排除

4.7 延伸阅读

4.7.1 钢塑复合异型材

4.7.2 PVC钢塑共挤结皮发泡异型材的制造

项目5 中空挤出吹塑成型

<<塑料挤出成型技术>>

5.1 学习目标

5.2 工作任务

5.3 中空吹塑制品的应用与发展

5.4 中空挤出吹塑成型设备组成

5.4.1 中空吹塑成型常用的方法

5.4.2 挤出吹塑设备

5.4.3 机头

5.4.4 中空吹塑模具

5.5 中空吹塑制品的结构设计

5.5.1 包装用吹塑容器的性能

5.5.2 中空吹塑容器的设计

5.6 挤出吹塑成型关键工艺

5.6.1 挤出吹塑的形式

5.6.2 挤出吹塑成型关键工艺控制

5.6.3 管坯制造过程中的影响因素

5.6.4 吹塑过程中的影响因素

5.7 典型产品的挤出吹塑成型

5.7.1 聚乙烯瓶或桶吹塑成型

5.7.2 聚碳酸酯饮用水瓶挤出吹塑成型

5.8 多层共挤吹塑

5.8.1 共挤吹塑特点

5.8.2 共挤吹塑制品的结构

5.8.3 共挤吹塑设备

5.8.4 多层共挤吹塑成型工艺

5.9 延伸阅读

5.9.1 PET的特性与干燥

5.9.2 PET的注射拉伸吹塑

5.9.3 PET注拉吹技术的发展现状及趋势

参考文献

<<塑料挤出成型技术>>

章节摘录

版权页：插图：PVC型材虽然具有一些天然材料所没有的独特性能，但也有强度、耐热性和线膨胀系数较差的缺陷。

为解决上述缺陷，除了可用增强材料在型材的型腔中进行二次增强外，将增强材料与PVC进行一次性复合挤出加工也一直是人们研究的课题。

国外早已推出钢塑复合、铝塑复合、木塑复合的型材。

这些复合型材除了用于门窗型材外，主要用于结构材料和耐负荷构件。

国内也已有厂家推出钢塑复合型材门窗，可谓名符其实的“塑钢”门窗。

目前用于窗型材的复合挤出材料有钢材、铝合金和木材。

钢材复合挤出前需进行脱脂除锈处理。

木材有干燥涂胶的处理工序。

铝合金型材则需要特殊的拉制。

一次性复合挤出型材无疑比现在的二次增强型材优越得多。

不同的复合挤出型材有不同的性能特点，但从开发塑料门窗的初衷考虑，钢塑复合挤出型材最为理想。

将具有一定断面形状的金属型材与挤出机挤出的熔体物料一起挤过机头，塑料熔体包覆在金属型材的表面，形成塑料包覆金属的异型材制品。

如图4-25所示，这种型材既有金属材料良好的力学性能，又有塑料耐腐蚀性的优点，成为名副其实的“塑钢型材”。

<<塑料挤出成型技术>>

编辑推荐

《塑料挤出成型技术》包括：挤出机、挤出成型管材、挤出吹塑薄膜、中空挤出吹塑成型等内容。

<<塑料挤出成型技术>>

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>