

<<注射和挤出成型中的统计过程控制>>

图书基本信息

书名：<<注射和挤出成型中的统计过程控制>>

13位ISBN编号：9787502563486

10位ISBN编号：7502563482

出版时间：2005-1

出版时间：化学工业出版社

作者：[荷] 克里斯·劳温

页数：193

字数：245000

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>

<<注射和挤出成型中的统计过程控制>>

内容概要

统计过程控制 (Statistical Process Control), 简称SPC, 是一种借助数理统计方法的过程控制工具。在企业的质量控制中, 可应用SPC对质量数据进行统计、分析, 从而区分出生产过程中产品质量的正常波动与异常波动, 以便对过程的异常及时提出预警, 提醒管理人员采取措施消除异常, 恢复过程的稳定性, 提高产品的质量。

本书的出发点在于介绍、推广SPC在塑料注射和挤出成型中的应用。

熟练运用SPC可以提高产品质量, 从而大大降低了企业的生产成本, 同时提高企业的竞争能力。为使读者掌握SPC技术在塑料加工中的应用, 本书首先简单介绍了注射和挤出成型的原理、常用原材料的性能, 其后介绍了统计过程控制的原理, 数据收集、分析和解决问题的方法, 最后详述了SPC在注射和挤出成型中的应用并提供了试验设计和解决问题的方法。

本书的主要读者如下: 希望掌握SPC技术以降低生产成本的塑料加工企业的技术人员和企业管理者以及相关技术的研究者; 掌握SPC技术希望将它运用于塑料加工行业的技术人员与研究人员。

<<注射和挤出成型中的统计过程控制>>

书籍目录

第1章 注射成型技术 1.1 注射机主要零部件 1.1.1 注射成型周期 1.1.1.1 注射成型过程的特点
 1.1.2 塑化装置 1.1.2.1 挤出机螺杆 1.1.2.2 止逆阀(单向阀) 1.1.2.3 挤出机机筒
 1.1.2.4 塑化装置的喷嘴 1.1.2.5 加料料斗和加料口 1.1.2.6 挤出机驱动 1.2 合模装置
 1.2.1 机械式合模系统 1.2.2 液压式合模系统 1.2.3 液压机械式合模系统 1.3 模具 1.3.1
 主浇道 1.3.2 流道系统 1.3.2.1 冷流道系统 1.3.2.2 平衡流道系统 1.3.2.3 冷料井
 1.3.2.4 浇口 1.3.2.5 热流道系统 1.3.3 充模流动 1.3.3.1 排气 1.3.3.2 熔接线
 1.3.3.3 模具填充分析第2章 挤出成型技术 2.1 简介 2.2 挤出机的功能 2.2.1 输送 2.2.2 加热
 与熔融 2.2.3 混合 2.2.3.1 分布混合 2.2.3.2 分散混合 2.2.4 口模成型 2.2.4.1
 制品形状设计原则 2.2.4.2 机头设计原则 2.2.5 排气挤出 2.3 高效挤出 2.3.1 高效挤出机
 的设计 2.3.1.1 挤出机的螺杆 2.3.1.2 挤出机螺筒 2.3.1.3 加料斗和加料座 2.3.1.4
 挤出机的驱动 2.3.1.5 仪表和控制 2.3.2 高效过程操作 2.3.2.1 原料的稳定性 2.3.2.2
 温度 2.3.2.3 过滤网 2.3.2.4 加料 2.3.2.5 齿轮泵第3章 挤出和注射成型中所使用的塑料
 及其主要性能 3.1 热塑性塑料和热固性塑料 3.2 非结晶塑料和半结晶塑料 3.3 液晶塑料 3.4 弹性
 体 3.5 塑料的流动行为 3.5.1 熔体指数测试 3.5.2 螺旋线长度试验 3.5.3 剪切的影响
 3.5.3.1 剪切变稀或假塑性流体 3.5.3.2 温度对黏度的影响 3.5.3.3 压力对黏度的影响
 3.5.4 注射成型的流动性能 3.5.5 黏性热的产生 3.6 热性能 3.6.1 热导率 3.6.2 比热容和热
 焓 3.6.3 热稳定性和耐热时间 3.6.4 密度第4章 统计过程控制(SPC)概述.....第5章 采集数据、
 分析数据与解决问题第6章 测量技术第7章 统计过程控制图 第8章 过程能力以及注射和挤出过程中的特
 种SPC技术第9章 提高过程控制的其他手段附录 聚合物缩略词表附录 术语附录 SPC/DOE软件附
 录 常规分布曲线和z表的表达式附录 术语表附录 注射模型的控制系统的附录 转换常数附录
 缩略词列表附录 新术语的提出参考文献主题索引

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>