

图书基本信息

书名：<<塑料制品加工中质量控制与故障排除>>

13位ISBN编号：9787511401373

10位ISBN编号：7511401376

出版时间：2010-1

出版时间：中国石化出版社

作者：张玉龙，夏裕斌 主编

页数：724

字数：610000

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>

前言

随着高新技术在塑料加工业中的广泛应用,使得塑料制品技术在创新中有了长足的进步。市场上款式新颖、色彩斑斓、集质量与观赏性为一体的塑料制品极大地丰富了消费市场,也满足了人们生活和工农业发展的需要。

这些塑料制品是广大塑料生产研究人员、产品设计人员和塑料加工人员精心研究和工作的结晶,也是其智慧与能力的体现。

完成一件塑料制品的制作要经过选材、设计、配料、加工、质量控制、检验等繁琐工序,可以说是一项复杂的系统工程。

而这项工程的每一环节必须做深做细,万无一失,才能确保质量合格。

为此几代塑料人付出了辛勤的劳动,流下辛劳的汗水,也基本形成一套较为完整的规程与模式,进一步促进了我国塑料加工业的快速发展。

为了普及塑料制品及其加工技术,宣传并推广近年来塑料加工技术研究与应用成果以及成熟技术,以满足日益迫切的塑料加工人员的需要,我们在收集国内外相关资料的基础上,结合我们研究与工作中的体会,组织编写了《塑料制品加工中质量控制与故障排除》一书,全书7章,26节。

书中较为详细地介绍了塑料注射、挤出、吹塑、模压、手糊、喷涂、铺层、缠绕、反应注射成型、树脂传递模塑等工艺的质量控制与故障排除,并列举了大量的制备实例,按照工艺特性、质量控制、故障排除和制备实例的编写格式介绍了每一材料与工艺。

而在制备实例中按选材、配方、制备方法、性能格式较为详细地介绍了每一制品。

是塑料从业人员,特别是材料研究、制品设计、制品加工、管理、销售和教学人员必读之书,也是技术工人和初学者及其塑料爱好者良好的自学教材。

<<塑料制品加工中质量控制与故障排除>>

内容概要

本书较为详细地介绍了塑料注射、挤出、吹塑、模压、手糊、喷涂、铺层、缠绕、反应注射成型、树脂传递模塑等工艺的质量控制与故障排除，并列举了大量的制备实例。

本书是塑料从业人员，特别是材料研究、制品设计、制品加工、管理、销售和教学人员必读之书，也是技术工人和初学者及其塑料爱好者良好的自学教材。

书籍目录

第1章 塑料注射制品质量控制与故障排除 1.1 通用塑料注射制品 1.1.1 聚乙烯注射制品 1.1.2 聚丙烯注射制品 1.1.3 聚氯乙烯注射制品 1.1.4 聚苯乙烯注射制品 1.1.5 ABS注射制品 1.1.6 聚甲基丙烯酸甲酯注射制品 1.2 通用工程塑料注射制品 1.2.1 尼龙注射制品 1.2.2 聚碳酸酯注射成型制品 1.2.3 聚甲醛注射成型制品 1.2.4 聚对苯二甲酸丁二醇酯注射成型制品 1.2.5 聚苯醚注射成型制品 1.3 特种工程塑料制品 1.3.1 聚砜注射制品 1.3.2 聚醚醚酮注射制品 1.3.3 聚苯硫醚注射制品 1.4 热固性塑料注射制品 1.4.1 酚醛塑料注射制品 1.4.2 不饱和聚酯注射制品 1.4.3 氨基塑料注射制品 1.5 气体辅助注射制品 1.5.1 主要设备 1.5.2 制品设计第2章 塑料挤出制品质量控制与故障排除第3章 塑料吹塑制品质量控制与故障排除第4章 塑料模压制品质量控制与故障排除实例第5章 塑料制品手糊、喷涂与铺层成型质量控制与故障排除第6章 塑料缠绕制品质量控制与制备实例第7章 塑料反应注射成型制品与树脂传递模塑制品参考文献

章节摘录

插图：4.常见缺陷、原因及解决方法（1）缺陷分类根据带盒质量缺陷对制品内在质量及外观质量的影响程度，将缺陷严重程度分为致命缺陷、重缺陷及轻缺陷三类。

带盒生产常见质量缺陷有：裂缝及白化，制品表面有裂纹及变白称为裂缝及白化。

如果制品内部有显著残余应力，则该部分会变白，白化是裂纹的前兆。

裂缝、白化属致命缺陷。

充料不足与凹陷。

充料不足、凹陷指从注塑机中射出的熔融树脂未充满型腔，出现不完整制品或制品表面有收缩下陷的现象。

充料不足会造成内、外盒精细部位出现残陷，如内盒明窗缺角、导柱残缺等。

该制品流入组装线后，极易引起导销、屏蔽片等异物流入返料，损伤模具，属致命缺陷。

凹陷对带盒外观影响较大，属重缺陷。

变形。

在注塑中，当塑件有内部应力产生时，则会发生变形。

平行部分的变形称为翘曲，对角方向的变形称为扭曲。

内盒变形会影响磁带录放过程的运行，外盒变形造成上、下盖啮合不良，无法使用。

变形属致命缺陷。

毛刺及毛边。

毛刺、毛边是指从模具的分型面或配件的间隙中溢出树脂的现象。

内盒导轮处毛刺会划伤磁带、影响走带，边缘毛边影响外观；外盒毛刺、毛边影响外观及后包装生产。

该缺陷属致命缺陷。

银纹。

银纹指塑件表面沿流动方向所产生的条纹，由于光反射的原因而呈银色，故称银纹。

银纹影响外观，属轻缺陷。

起层及表面光泽差。

起层指塑料制品表面产生云母状的薄层剥离现象。

该缺陷严重影响制品外观，影响带盒使用寿命，属重缺陷。

编辑推荐

《塑料制品加工中质量控制与故障排除》是由中国石化出版社出版的。

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>