

<<塑料成型工艺>>

图书基本信息

书名：<<塑料成型工艺>>

13位ISBN编号：9787800008382

10位ISBN编号：780000838X

出版时间：2009-6

出版时间：印刷工业

作者：王加龙

页数：294

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>

<<塑料成型工艺>>

内容概要

《塑料成型工艺》简要阐述了塑料成型工艺的基本理论和工艺。

全书对塑料成型加工中的流变学和加工热行为作了简要的阐述，并介绍了塑料的配制原理与工艺、挤出成型工艺、注射成型工艺、压延成型工艺、泡沫塑料的成型工艺、模压成型与层压成型工艺和其他成型工艺方法。

《塑料成型工艺》的内容密切联系现代生产实际，工艺方法切实可行，工艺参数与生产实际吻合，是从事高分子材料加工人员的一本很好的参考资料。

《塑料成型工艺》内容翔实，图文并茂，可作为职业院校和技术工人培训的相关教材，也适合塑料从业人员阅读使用。

<<塑料成型工艺>>

书籍目录

绪论一、高分子材料基本概念二、塑料材料及其成型加工三、塑料材料的应用特性与成型加工特点四、塑料成型工艺在塑料加工中的作用五、塑料材料成型工业的发展概况六、计算机在塑料成型过程中的应用第一章 塑料成型加工基础第一节 塑料熔体在成型加工中的流动一、剪切流动二、拉伸流动三、塑料熔体黏度及其影响因素第二节 塑料成型过程中的聚集态变化一、成型过程中的结晶二、成型过程中的取向第三节 塑料成型过程中的热行为一、塑料材料的热物理特性二、塑料材料成型过程中的热传导三、塑料材料成型过程中的生成热第二章 塑料配料工艺第一节 物料的初加工与配料一、物料的预处理二、物料的输送与计量三、塑料分散体及其制备第二节 塑料配料工艺一、塑料混合工艺二、塑料塑化工艺第三节 塑料配料操作一、准备阶段的操作二、PVC干粉料的配制三、PVC润性物料的配料与捏合第三章 塑料挤出成型工艺第一节 挤出成型概论一、概述二、塑料成型工业所用挤出机三、塑料挤出成型操作第二节 常用塑料制品挤出工艺一、塑料管材挤出成型工艺与挤出操作二、吹塑薄膜挤出成型工艺三、流涎薄膜成型工艺与操作四、挤出法塑料板材成型工艺五、塑料丝的加工工艺六、其他挤出制品加工工艺第四章 塑料注射成型工艺第一节 塑料注射成型概论一、塑料注射成型机的主要技术参数二、塑料注射工艺过程第二节 注射工艺参数的设置一、预塑参数二、合模参数三、温控参数四、压力参数五、成型周期六、多级注射七、常用塑料的注射工艺参数汇总第三节 注射机操作入门一、了解所需的注射信息二、按照工艺卡的数据设置工艺参数三、料筒的清洗四、初步学会操作五、直观分析法检验塑化质量第四节 模具的安装、调试和保养一、注射模和注射机的关系二、模具的安装三、模具的拆卸四、模具的调试五、模具的预防性保养六、模具的维护性保养第五章 塑料压延成型工艺第一节 压延成型概论一、压延机主要技术参数二、压延生产线后联动装置第二节 塑料制品压延工艺一、SPVC塑料薄膜的压延工艺二、硬PVC片材的压延成型第三节 压延工艺操作一、试车前的准备二、空载无负荷试车三、投料试车第六章 塑料模压工艺与层压工艺第一节 塑料模压工艺一、模压工艺过程中塑料的变化二、压机三、热固性塑料模压成型工艺第二节 塑料模压成型操作一、模压成型前的预处理二、模压操作第三节 塑料层压成型工艺一、层压塑料所用的原辅材料二、层压成型过程及其工艺参数分析三、SMC及其成型工艺第七章 泡沫塑料成型工艺第一节 气泡形成原理和发泡方法一、泡沫塑料气泡形成原理二、泡沫塑料的发泡方法三、发泡助剂第二节 物理发泡法一、PS泡沫塑料二、溶解惰性气体发泡法成型SPVC泡沫塑料三、PE的低沸点液体物理发泡法的挤出成型第三节 化学发泡法一、化学发泡剂的特性与选择二、化学发泡模压法生产SPVC泡沫塑料拖鞋三、化学发泡注射法生产SPVC泡沫塑料拖鞋四、化学发泡法低发泡挤出RPVC型材五、PE塑料的交联发泡第八章 其他工艺方法

章节摘录

第一章 塑料成型加工基础 塑料材料在加热熔融后，在成型设备中会发生流动，其流动过程对制品的质量有直接的或间接的影响。

塑料熔体进入成型模具后要进行冷却，在冷却过程中要发生物理变化，这些物理变化与制品的性能指标有直接的关系。

塑料材料在成型加工过程中的热行为有其特殊性，搞清楚这些特殊性对成型加工来说，是最基本的要求。

第一节 塑料熔体在成型加工中的流动 塑料材料在成型加工中主要受到“剪切应力”和“拉伸应力”的作用，分别产生“剪切流动”和“拉伸流动”，而在流动过程中又表现出黏性，因此，塑料熔体黏度对成型加工有重要的影响。

塑料材料在加工过程中通常呈现为两种液体（亦称“流体”）的形式：一种是塑料熔体，另一种是塑料溶液（或是塑料高浓度的悬浮液）。

在大多数塑料材料的加工过程中，都离不开塑料液体的流动。

塑料液体在外力的作用下会发生流动和变形，既表现出黏性，又表现出弹性和塑性。

一、剪切流动 在塑料材料的加工中，塑料液体的剪切流动是其主要的流动形式之一。如塑料材料在挤出、注射成型中，物料在料筒中的流动形式是以剪切流动形式为主。

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>