

<<塑料挤出成型>>

图书基本信息

书名：<<塑料挤出成型>>

13位ISBN编号：9787800008788

10位ISBN编号：7800008789

出版时间：2009-10

出版时间：印刷工业出版社有限公司

作者：王加龙 主编

页数：250

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>>

内容概要

全书分为绪论和十章内容：对挤出成型中的有关基础知识和成型过程所用的原料进行了简要的阐述，并介绍了塑料挤出成型工艺过程及其参数设置、挤出机的基本结构和挤出成型模具(即机头)的基本结构，介绍了挤出成型工艺实例和挤出机操作的基本内容，分析了挤出成型设备的故障，概述了挤出成型车间管理问题与成本核算问题。

本书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，是刚从事塑料挤出成型人员的一本较好的参考资料。

本书内容翔实，图文并茂，非高分子材料专业的人员也能看懂，也可作为塑料挤出工的培训教材。

<<塑料挤出成型>>

书籍目录

绪论 一、挤出成型在塑料加工业中的地位 二、塑料挤出成型工艺要素分析 三、挤出成型主机——挤出机 四、挤出塑料制品与挤出辅机 五、计算机在挤出生产线中的应用 六、挤出成型制品的应用

第一章 挤出成型基础 第一节 高分子链结构及其聚集状态 一、高分子链结构及其特性 二、高分子聚集态结构 第二节 挤出成型概论 一、挤出成型生产线 二、塑料在挤出生产设备中的流动及其分析 三、挤出过程中塑料熔体的离模膨胀等现象 四、挤出成型中的拉伸取向

第二章 挤出用主要塑料原料 第一节 塑料的性质和用途 一、塑料的性质 二、塑料的用途 第二节 聚乙烯 一、聚乙烯的规格 二、聚乙烯的结构、性能及用途 三、聚乙烯的工艺特性 第三节 聚丙烯 一、聚丙烯的结构及性能 二、聚丙烯的工艺性 三、聚丙烯的选用 第四节 聚氯乙烯 一、聚氯乙烯的规格 二、聚氯乙烯的结构和性能 三、聚氯乙烯的工艺性 四、聚氯乙烯的选用 第五节 苯乙烯系树脂 一、聚苯乙烯的结构、性能及用途 二、聚苯乙烯的工艺性 三、聚苯乙烯树脂的改性品种 第六节 聚酰胺 一、聚酰胺的分类 二、聚酰胺的结构和性能 三、聚酰胺的工艺性 四、聚酰胺的应用 第七节 热塑性聚酯

第三章 挤出机概论 第一节 单螺杆挤出机概论 一、单螺杆挤出机的基本结构 二、单螺杆挤出机的主要技术参数 三、单螺杆挤出机用螺杆 四、单螺杆挤出机的料筒 五、其他系统 第二节 双螺杆挤出机概论 一、概述 二、双螺杆挤出机的类型与结构特点 三、双螺杆挤出机的主要技术参数 四、双螺杆挤出机的选用

第四章 热塑性塑料挤出工艺 第一节 几种常用机头的技术参数 一、硬管机头的技术参数 二、聚烯烃吹塑薄膜机头的技术参数 三、挤出流延薄膜机头和板材机头技术参数 四、单丝机头技术参数 第二节 主机的工艺参数设置 一、料筒温度 二、力矩和螺杆转速 三、螺杆冷却 第三节 挤出生产线中辅机工艺参数 一、机头工艺参数 二、下游定型设备工艺参数 第四节 挤出成型主要工艺参数的测控 一、塑料的称量与控制 二、温度的测量与控制 三、压力的测量与控制 四、螺杆速度的测量与控制 五、挤出物厚度的测量与控制 六、挤出物表面状态的检验

第五章 主机基本操作技能 第一节 单螺杆挤出机操作 一、单螺杆挤出机操作项目 二、挤出机操作过程注意事项 三、单螺杆挤出机操作步骤 第二节 双螺杆挤出机操作 一、注意事项 二、双螺杆基本操作 三、控制面板的操作

第六章 挤出产品的生产操作 第一节 机头安装 一、管机头的安装 二、吹膜机头的安装 三、挤出流延膜机头的安装 第二节 挤出塑料管材的生产操作 一、工艺流程(以UPVC管为例) 二、开机前准备 三、开机操作 四、停机操作 五、安全生产注意事项 六、生产工艺控制条件(以生产硬聚氯乙烯管为例) 第三节 挤出吹塑薄膜的生产操作 一、平挤上吹薄膜 二、平挤下吹薄膜(以吹塑聚丙烯薄膜为例) 第四节 流延薄膜的生产操作 一、生产操作顺序 二、开机前准备 三、开机操作 四、停机操作 五、生产工艺条件控制(以CPP流延膜为例) 第五节 其他制品的生产操作 一、塑料板材的生产操作 二、硬质聚氯乙烯异型材的生产操作

第七章 挤出机的保养与维护 第一节 挤出机的保养 一、挤出机的日常保养 二、挤出机的定期保养 第二节 挤出机的维护 一、塑化装置的维护 二、齿轮箱的保养维护 三、电器控制系统的维护

第八章 挤出设备的故障及其排除 第一节 挤出机常见故障及其分析 一、单螺杆挤出机常见故障及排除 二、双螺杆挤出机常见故障及排除 第二节 制品生产中的常见问题 一、挤出管材 二、挤出吹塑薄膜

第九章 挤出成型全面质量管理 第一节 设备的验收、安装与调试 一、设备开箱验收和安装 二、空运转试车 三、投料运转试车 第二节 制订配方与操作规程 一、制订配方 二、制订操作规程 第三节 技术改造方案及其实施 一、技术改造 二、技术改造的实施 第四节 新产品试制方案及其实施 一、新产品 二、规避新产品的开发风险 三、新产品研制过程 第五节 产品质量和工艺方案的评估 一、产品质量 二、工艺方案的评估

第十章 挤出成型成本核算和控制 第一节 挤出成型成本核算 一、成本、费用的概念 二、分清成本核算界限 三、成本的构成与项目 四、成本核算对象 五、成本核算要求 六、成本计算程序 七、产品成本的计算 第二节 挤出成型成本控制 一、成本控制概念 二、成本控制内容 三、成本控制原则 四、成本控制条件 五、原料采购成本和储存成本的控制 六、材料储存成本的控制 七、产品投产前的成本控制 八、产品生产成本控制 九、销售费用和质量成本控制参考文献

<<塑料挤出成型>>

章节摘录

交替共聚物。

两种结构单元交替分布在分子主链上，此类品种相对较少，如SMA等。

接枝共聚物。

以一种结构单元形成的分子链为主链，另一种结构单元形成的分子链为支链连接在主链上而形成的共聚物，如ABS、HIPS等。

嵌段共聚物。

两种结构单元在分子链中各形成一定长度的分子段，互相镶嵌，如SBS、SIS等。

(二) 高分子链的柔性 1. 小分子的内旋转与构象 (1) 内旋转。

由于单键的电子云分布呈轴对称，故单键可绕着轴线进行相对旋转，这种相对旋转即称为内旋转。

(2) 构象。

通过单键的内旋转运动，会引起分子中的原子或基团在空间的相对位置发生变化，即分子的空间形态发生变化。

这种不同的空间形态即称为构象。

假如形成化学键的原子上不带任何原子或基团，则相应化学键的内旋转应是完全自由的，但实际情况并非如此。

形成化学键的原子还会带有其他一些原子（称为非键合原子），它们之间必然存在着一定的相互作用，从而使内旋转受到限制而并非完全自由。

2. 高分子链的内旋转与构象 高分子链内的化学键非常多，并且几乎全是共价单键，这些单键均能内旋转。

尽管由于受到非键合原子的影响，使内旋的任何一个单键只能出现在有限的位置上，但由于化学键很多，即使每一个单键的内旋幅度都很小，可以想象其构象数依然很多。

<<塑料挤出成型>>

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>