

<<塑料挤出生产线使用与维修手册>>

图书基本信息

书名：<<塑料挤出生产线使用与维修手册>>

13位ISBN编号：9787111331247

10位ISBN编号：7111331249

出版时间：2011-5

出版时间：机械工业

作者：吴念

页数：306

字数：386000

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>

<<塑料挤出生产线使用与维修手册>>

内容概要

本书以挤出制品为核心，通过对塑料挤出制品的市场分析，介绍与之相关的塑料挤出机及挤出生产线的选择、组成、技术要求，特别注意介绍国内外在挤出技术上的新技术和新工艺。

本书有专门章节介绍挤出生产线的安装、试车、维护、保养与维修等应用技术。

通过精选国内较先进的挤出机、挤出生产线的应用技术与故障排除实例，使读者能够较系统地掌握塑料挤出设备的应用技术及选用原则。

本书在对挤出机维修工程介绍中，不仅阐述了预防维修理论和实践方法，还提出了现代“设备管理工程学”在塑料机械维修和管理中应用的新思路，以指导塑料挤出制品生产企业的设备管理和维修工作始终围绕提高企业的经济效益来开展。

本书主要面向塑料制品生产厂和挤出机制造厂的技术工人、技术人员、管理人员等，也可以作为塑料制品生产厂和挤出机制造厂技术工人培训参考教材。

<<塑料挤出生产线使用与维修手册>>

书籍目录

- 序
- 第2版前言
- 第1版前言
- 第1章 挤出概论
 - 1.1 挤出基本理论
 - 1.2 挤出机主要部件和要求
 - 1.3 挤出机的分类和用途
 - 1.4 挤出技术的最新发展
- 第2章 挤出辅机和生产线
 - 2.1 挤出主机的配置
 - 2.2 管材辅机的组成
 - 2.3 U?PVC给水排水管生产线的组成
 - 2.4 铝塑复合管挤出生产线
 - 2.5 双壁波纹管辅机的组成
 - 2.6 型材(木塑)辅机的组成
 - 2.7 挤出造粒机组
 - 2.8 挤出薄膜辅机的组成
 - 2.9 板、片、平膜(流延)辅机
- 第3章 挤出生产线的选择
 - 3.1 根据产品规格选择
 - 3.2 根据所用原料选择
 - 3.3 根据品牌选择
 - 3.4 根据设备的综合费用选择
 - 3.5 本章的结束语
- 第4章 安装和调试
 - 4.1 生产线安装前的准备
 - 4.2 设备开箱检查和验收
 - 4.3 设备的清洗、除锈和脱脂
 - 4.4 设备的安装
 - 4.5 接线
 - 4.6 设备的调试
 - 4.7 设备试机验收中的注意事项
 - 4.8 异向锥形双螺杆挤出机的试机
 - 4.9 挤出型材、管材的配方和工艺
- 第5章 挤出生产线的使用
- 第6章 挤出生产线维护、保养和修理
- 附录
- 参考文献

<<塑料挤出生产线使用与维修手册>>

章节摘录

版权页：插图：螺杆和机筒是挤出机最重要的部件，因此不仅要求选材严格，不能用其他钢材替代，更重要的是必须有严格的加工工艺。

规范的加工工艺应该是：粗加工 - 调质处理 - 半精加工 - 时效处理 - 精加工 - 氮化处理 - 磨削和抛光。

现在由于挤出机用户一旦定货对工期都催得很紧，同时设备制造商为了降低生产成本，在螺杆和机筒的生产中就不进行时效处理。

时效处理可以使螺杆和机筒在日后的使用中基本不变形，避免螺杆和机筒发生刮研而损坏，因此挤出机用户应该尽量提前定货，给出足够的加工周期，来保证螺杆和机筒的加工质量。

同向平行双螺杆挤出机的螺杆是组合式的，每一个组合块长度很小，对金属材料的热处理变形要求就没有那么高，因此可以选择一些更耐磨损的合金钢材来加工。

近年双金属螺杆、机筒发展很快，在螺杆或者机筒表面加一层耐磨合金，双金属合金牌号很多；用离心浇铸的方法把合金敷在已经加工好的机筒的内表面，对螺杆则是用堆焊或者喷焊工艺，把合金敷在螺棱的外圆上，然后再经光整处理。

双金属技术在双螺杆挤出机中应用比较多，也被经常用在旧螺杆、旧机筒的修复上。

一般采用这种技术的螺杆、机筒的表面硬度可以达到960 - 1060HV。

比氮化钢更硬、更耐磨，并且耐蚀性能更好。

螺杆、机筒的表面强化处理还有一种“粉末冶金高温等静压（PM.HIP）”技术，是在机筒内孔或者螺杆外表塞满合金粉末，然后在高温等静压炉中处理，使合金渗入螺杆和机筒的表层，形成超硬的陶瓷层，表面硬度可以达到65HRC，据说使用寿命比氮化钢提高了3~4倍。

<<塑料挤出生产线使用与维修手册>>

编辑推荐

《塑料挤出生产线使用与维修手册》为塑料机械使用与维修丛书之一。

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>