

<<塑料成型常见故障诊断与排除>>

图书基本信息

书名：<<塑料成型常见故障诊断与排除>>

13位ISBN编号：9787118065268

10位ISBN编号：7118065269

出版时间：2010-1

出版时间：国防工业出版社

作者：张玉龙，庞旭堂 主编

页数：327

字数：304000

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>

## <<塑料成型常见故障诊断与排除>>

### 前言

塑料成型加工技术是一种实用性极强的综合性技术，而在成型加工中常见故障、诊断与排除方法又是这一技术的核心技术，它是几代塑料加工者知识与实践经验的总结。

熟练掌握这一技术并灵活运用就能制备出合格的塑料制品，确保产品质量。

为了普及塑料成型加工技术的基础知识，指导人们解决塑料加工中遇到的常见问题，我们在广泛收集相关资料的基础上，根据长期成型加工实践，采用问答的方式，编写出《塑料成型常见故障诊断与排除》一书。

全书共五章，包含问答900多个，较为详细地介绍了塑料注射成型、挤出成型、吹塑成型、模压成型和低压成型中常见故障、诊断与排除方法。

对每一故障采用故障表现、产生原因及排除方法的编写格式进行了较为详尽的介绍。

本书注重实用性、趣味性、可操作性，采用问答的方式，较为生动直观地介绍了每一故障的表现、产生的原因及排除方法，语言简练、通俗易懂，图文并茂。

它是塑料成型加工、材料研究、产品设计、管理、销售和教学人员必读之书，也是技术工人和实际操作人员技能培训的良好教材。

若本书的出版发行能对我国的塑料加工业技术创新和进步起到促进作用，作者将感到无比欣慰。

由于水平有限，文中不妥之处在所难免，敬请读者批评指正。

## <<塑料成型常见故障诊断与排除>>

### 内容概要

本书采用问答方式，较为详细地介绍了塑料注射成型、挤出成型、吹塑成型、模压成型和低压成型中常见故障、诊断与排除方法，是塑料成型加工、材料研究、产品设计、生产、管理、销售和教学人员必读之书，也是技术工人和实际操作人员技能培训的良好教材。

## &lt;&lt;塑料成型常见故障诊断与排除&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 塑料注射成型常见的故障诊断与排除方法 1.1 注射机 1.2 注射模具 1.3 塑料制品注射成型 1.4 聚乙烯注射成型 1.5 聚丙烯注射成型 1.6 聚氯乙烯(PVC)注射成型 1.7 聚苯乙烯(PS)注射成型 1.8 ABS注射成型 1.9 聚甲基丙烯酸甲酯注射成型 1.9.1 综合问题 1.9.2 PMMA透镜注射成型 1.10 聚酰胺(尼龙)注射成型 1.10.1 尼龙6注射成型 1.10.2 尼龙66注射成型 1.10.3 尼龙1010注射成型 1.11 聚碳酸酯注射成型 1.11.1 综合问题 1.11.2 PC小齿轮注射成型 1.12 聚甲醛注射成型 1.12.1 综合问题 1.12.2 聚甲醛齿轮成型 1.13 聚对苯二甲酸乙二醇酯注射成型 1.14 聚对苯二甲酸丁二醇酯注射成型 1.15 改性聚苯醚注射成型 1.16 聚砷注射成型 1.17 热固性塑料注射成型 1.18 不饱和聚酯团状模塑料(BMC)注射成型 1.19 反应注射成型(RIM) 1.19.1 聚氨酯弹性体反应注射成型 1.19.2 聚氨酯泡沫塑料制品注射成型 1.20 气体辅助注射成型第2章 挤出成型中常见故障诊断与排除 2.1 挤出机与模具 2.2 挤出造粒 2.3 塑料管材成型 2.3.1 聚乙烯管材挤出成型 2.3.2 聚丙烯管材挤出成型 2.3.3 硬质聚氯乙烯管材挤出成型 2.3.4 聚氯乙烯双壁波纹管挤出成型 2.3.5 软质聚氯乙烯管材挤出成型 2.4 塑料板(片)材挤出成型 2.4.1 综合问题 2.4.2 硬质PVC泡沫板(片)材挤出成型 2.4.3 ABS板材挤出成型 2.4.4 ABS多层复合板材挤出成型 2.5 塑料棒材挤出成型 2.6 塑料型材挤出成型 2.7 单丝挤出成型 .....第3章 吹塑成型常见故障诊断与排除 第4章 模塑料模压成型常见故障诊断与排除第5章 手糊与喷射成型常见故障诊断与排除方法参考文献

## <<塑料成型常见故障诊断与排除>>

### 章节摘录

插图：1.注射机液压系统压力升不上去或根本无压是何原因？

如何解决？

(1) 油泵磨损严重或损坏，主要是叶片和定子表面接触不良，磨损量大于1.5 mm后，密封失效。应根据技术特性修复或更换油泵。

(2) 溢流阀主阀芯的圆柱面磨损，有划痕或拉毛使阀芯动作不灵活或完全卡死，弹簧太松或失效。对拉毛部位用金相砂纸打磨抛光或更换同型号的溢流阀。

(3) 吸油管接头漏气或密封效果差。

更换或加固橡胶油封。

(4) 油液黏度过低或黏度变化超过规定黏度的20%。

使用规定黏度的液压油。

(5) 单向锥体部分严重磨损，泄漏高压油。

应更换单向阀或修复单向阀锥体部分。

(6) 充液阀活塞密封损坏。

应更换密封垫。

(7) 油泵联轴节损坏。

更换联轴节。

(8) 液压系统管路无压力。

应检查节流阀疏通阻尼孔。

2.注射机不能进料且不能注射是何原因？

如何解决？

(1) 加热电阻圈工作不正常，温度不稳定。

应固定连接触点或更换电阻圈。

## <<塑料成型常见故障诊断与排除>>

### 编辑推荐

《塑料成型常见故障诊断与排除》是由国防工业出版社出版的。

<<塑料成型常见故障诊断与排除>>

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>