

<<胶管成型设备与制造工艺>>

图书基本信息

书名：<<胶管成型设备与制造工艺>>

13位ISBN编号：9787122068484

10位ISBN编号：712206848X

出版时间：1970-1

出版时间：董林福 化学工业出版社 (2010-01出版)

作者：董林福

页数：109

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>

<<胶管成型设备与制造工艺>>

前言

进入21世纪, 高分子材料的发展非常迅速, 其产品日新月异, 从某种意义上讲, 人们已进入高分子材料合成时代。

胶管作为高分子材料制品之一, 品种繁多, 应用广泛。

为了给胶管从业者学习、掌握胶管生产的相关知识提供参考, 作者根据多年从事高聚物工艺原理与设备的教学、科研设计与工程实践的经验和体会, 结合市场需要, 参考有关文献编著了此书。

本书在统稿、选材、撰写过程中, 充分考虑了胶管成型技术的特点: 1. 充分考虑了胶管成型设备与制造工艺的密切联系, 将二者有机地结合起来, 予以贯通, 始终围绕着胶管成型这个主题, 即从设备的结构与工作原理等开始, 到设备的选型, 再到制造工艺等, 采取了“一竿子插到底”的编写手法。

2. 本书具有较强的实用性, 从实际生产出发, 主要介绍胶管(包括编织胶管、缠绕胶管、夹布胶管和吸引胶管)的成型设备与制造工艺。

在成型设备方面, 重点介绍基本结构与工作原理、主要技术参数、安装与调试、维护和保养、常见故障与排除方法、设备检修、成型设备的选用以及胶管成型的附属设备与流水生产线等; 在制造工艺方面, 重点介绍胶管的结构与结构参数、工艺方法、工艺流程、工艺要点与工艺控制点标准等。

对从事胶管生产的工作者, 具有直接的指导意义。

3. 在系统、完整、连贯地介绍胶管成型设备与制造工艺的基础上, 分清主次, 在同类设备和工艺中, 选取有代表性的进行详细讲解, 其它则作适当介绍, 避免罗列现象, 但又不会使读者模糊不清, 而是达到能让读者理解的目的。

4. 简明扼要, 通俗易懂。

不但考虑到工程技术人员对胶管生产技术的要求, 也考虑到了一线操作者对操作和使用的要求。

避免繁杂的公式推导, 但对公式的含义和应用却作了较详细的解释。

本书由董林福编著。

张金萍、王树强、刘岩松、牛立兵、刘真兵、孙贵品、何晓梅进行了部分CAD图的绘制和表格录入, 在此表示感谢。

由于作者的水平所限, 书中若有不足之处, 恳请广大读者批评指正。

<<胶管成型设备与制造工艺>>

内容概要

《胶管成型设备与制造工艺》共分6章。

第1章主要介绍胶管的名称、分类、规格表示与计量方法；胶管的成型方法及其特点；胶管骨架层线材的包覆角；胶管成型前的准备工艺等内容。

第2章～第5章分别介绍编织胶管成型设备与制造工艺、缠绕胶管的成型设备与制造工艺、夹布胶管成型设备与制造工艺、吸引胶管成型设备与制造工艺。

在各章所讲述的设备方面，重点介绍了设备的基本结构与工作原理、主要技术参数、安装与调试、维护和保养、常见故障与排除方法、设备检修、成型设备的选用以及胶管成型的附属设备与生产流水线等；在制造工艺方面，重点介绍胶管的结构与结构参数、工艺方法、工艺流程、工艺要点与工艺控制点标准等。

第6章对针织胶管，短纤维胶管，缠编胶管、环编胶管，纯胶管、复合型胶管等作了简要介绍。

《胶管成型设备与制造工艺》可作为从事胶管生产的设备使用、维护保养、检修、管理和胶管制造工艺等方面相关人员的参考书或培训教材；也可作为相关专业大专院校师生的参考书。

<<胶管成型设备与制造工艺>>

书籍目录

1 概述1.1 胶管的名称、分类、规格表示与计量方法1.1.1 胶管的名称1.1.2 胶管的分类1.1.3 胶管的规格表示方法1.1.4 胶管的计量方法1.2 胶管的成型方法及其特点1.3 胶管骨架层线材的包覆角1.4 胶管成型前的准备工艺简述1.4.1 胶层的制备1.4.2 胶布的裁断与拼接1.4.3 管芯的制备1.4.4 编织线材的合股1.4.5 缠绕钢丝预定型2 编织胶管成型设备与制造工艺2.1 胶管编织机2.1.1 胶管编织机的用途与分类2.1.2 胶管编织机的型号规格表示2.1.3 胶管编织机的基本结构2.1.4 胶管编织机的工作原理2.1.5 胶管编织机的主要技术参数2.1.6 编织机锭子2.1.7 胶管编织机的安装2.1.8 胶管编织机的调试2.1.9 编织胶管成型机的维护和保养2.1.10 胶管编织机的常见故障与排除方法2.1.11 胶管编织机的检修2.2 线材合股机2.2.1 纤维线材合股机2.2.2 钢丝线材合股机2.3 编织成型联动生产线2.3.1 软芯—冷冻法编织钢丝编织胶管联动装置2.3.2 无芯法编织纤维、钢丝编织胶管联动装置2.3.3 无芯—半硫化法编织钢丝编织胶管联动装置2.4 胶管编织机的选用2.4.1 编织胶管成型机的可编参数2.4.2 胶管编织机的选择原则2.5 编织胶管的结构与结构参数2.5.1 编织胶管的基本结构2.5.2 编织胶管的结构特点2.5.3 编织胶管的结构参数2.6 编织胶管的耐压强度2.6.1 纤维编织胶管耐压强度2.6.2 钢丝编织胶管耐压强度2.7 编织胶管的成型工艺2.7.1 编织胶管成型工艺流程2.7.2 编织胶管成型工艺要点与工艺控制点标准2.7.3 钢丝编织工艺常见的质量缺陷及预防3 缠绕胶管的成型设备与制造工艺3.1 缠绕胶管成型机3.1.1 缠绕胶管成型机的用途与分类3.1.2 缠绕胶管成型机的型号规格表示3.1.3 盘式纤维缠绕胶管成型机3.1.4 盘式钢丝缠绕胶管成型机3.1.5 鼓式纤维缠绕胶管成型机3.2 纤维缠绕胶管成型流水生产线3.3 缠绕胶管成型机的选用3.3.1 缠绕胶管成型机的特点比较与应用3.3.2 缠绕胶管成型机的选择原则3.4 缠绕胶管的结构特点3.4.1 缠绕胶管的基本结构3.4.2 缠绕胶管的结构特点3.5 缠绕胶管的耐压强度3.6 缠绕胶管的成型工艺3.6.1 缠绕胶管成型工艺方法与工艺流程3.6.2 缠绕胶管成型工艺要点与工艺控制点标准4 夹布胶管成型设备与制造工艺4.1 三辊夹布胶管成型机4.1.1 三辊夹布胶管成型机的分类、用途与型号规格表示4.1.2 三辊夹布胶管成型机的基本结构与工作原理4.1.3 三辊夹布胶管成型机的主要技术参数4.1.4 三辊夹布胶管成型机的安装4.1.5 三辊夹布胶管成型机的试车与验收4.1.6 三辊夹布胶管成型机的维护与保养4.1.7 三辊夹布胶管成型机的常见故障与排除方法4.1.8 三辊夹布胶管成型机的检修4.2 夹布胶管成型机的附属设备4.2.1 夹布胶管穿铁芯机4.2.2 夹布胶管脱铁芯机4.2.3 夹布胶管解水布机4.3 三辊夹布胶管成型机的特点比较与选用4.4 夹布胶管的结构与结构参数4.4.1 夹布胶管的基本结构4.4.2 夹布胶管的结构特点4.4.3 夹布胶管的结构参数4.5 夹布耐压胶管的耐压强度4.5.1 夹布耐压胶管的耐压强度计算4.5.2 铠装夹布耐压胶管的耐压强度计算4.6 夹布胶管成型工艺4.6.1 夹布胶管成型工艺流程4.6.2 夹布胶管成型工艺要点4.6.3 夹布胶管成型常见的质量缺陷及预防5 吸引胶管成型设备与制造工艺5.1 吸引胶管成型机5.1.1 吸引胶管成型机的用途、型号规格表示5.1.2 吸引胶管成型机的基本结构和工作原理5.1.3 吸引胶管成型机的主要技术参数5.1.4 吸引胶管成型机的维护与保养5.1.5 吸引胶管成型机的常见故障与排除方法5.1.6 吸引胶管成型机的调试5.2 吸引胶管包胶机5.2.1 吸引胶管包胶机的用途、基本结构和工作原理5.2.2 吸引胶管包胶机的主要技术参数5.2.3 吸引胶管包胶机的维护与保养5.2.4 吸引胶管包胶机的调试5.3 吸引胶管成型的附属设备5.3.1 吸引胶管解绳机5.3.2 吸引胶管脱铁芯机5.3.3 吸引胶管解水布机5.4 吸引胶管多机成型流水生产线5.5 吸引胶管的结构与结构参数5.5.1 吸引胶管的基本结构与特点5.5.2 吸引胶管的结构参数5.6 吸引胶管平均压扁变形的计算5.7 吸引胶管成型工艺5.7.1 吸引胶管成型工艺流程5.7.2 吸引胶管成型工艺要点5.7.3 吸引胶管成型常见的质量问题及预防6 其它胶管简介6.1 针织胶管6.1.1 针织胶管的结构及特点6.1.2 针织胶管的耐压强度计算6.1.3 针织胶管的成型设备、成型方法与工艺流程6.2 短纤维胶管6.2.1 短纤维胶管的结构及特点6.2.2 短纤维胶管的生产设备6.3 缠编胶管、环编胶管6.4 排(吸)泥胶管、钻探胶管、重型排吸油胶管6.5 纯胶管、复合型胶管参考文献

<<胶管成型设备与制造工艺>>

章节摘录

插图：1.1.1胶管的名称胶管习惯上按下列方法确定其名称：材料+工艺（结构）+用途+胶管。

如：棉线编织耐油胶管。

但有些专用胶管也可按产品用途命名。

如：钻探胶管、蒸汽胶管、潜水胶管等。

1.1.2胶管的分类胶管通常按受压状态、加工方法和骨架层材料、输送介质要求的特性进行分类。

（1）按受压状态分类按受压状态可分为：耐压胶管、吸引胶管、耐压吸引胶管。

（2）按加工方法和骨架层材料分类按加工方法和骨架层材料可分为：编织胶管（包括钢丝编织和纤维编织）、缠绕胶管（包括钢丝缠绕、纤维缠绕和帘布缠绕）、夹布胶管、针织胶管和其它胶管。

（3）按输送介质要求的特性分类按输送介质要求的特性可分为：耐油胶管、耐酸胶管、耐碱胶管、蒸汽胶管、乙炔胶管、输氧胶管等。

1.1.3胶管的规格表示方法胶管的规格表示一般以内直径、骨架层的材料和结构、长度、耐压程度等表示。

（1）内直径胶管的内直径通常以mm（毫米）或in（英寸）表示。

（2）骨架层的材料、结构和层数骨架层的材料和结构，通常采用英文大写字母来表示：P—夹布；B—编织；C/B—棉线编织；w/B—钢丝编织；S—缠绕。

胶管骨架层的层数通常以阿拉伯数字表示（缠绕胶管指单向层）。

<<胶管成型设备与制造工艺>>

编辑推荐

《胶管成型设备与制造工艺》可作为从事胶管生产的设备使用、维护保养、检修、管理和胶管制造工艺等方面相关人员的参考书或培训教材；也可作为相关专业大专院校师生的参考书。

<<胶管成型设备与制造工艺>>

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>