

<<橡塑制品厂工艺设计>>

图书基本信息

书名：<<橡塑制品厂工艺设计>>

13位ISBN编号：9787122088772

10位ISBN编号：7122088774

出版时间：2010-9

出版单位：化学工业

作者：朱信明//张馨

页数：143

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>

## <<橡塑制品厂工艺设计>>

### 前言

本教材作为“教育部高职高专规划教材”2004年出版以来，深受广大读者欢迎，被多所高校作为教材使用。

于2007年被评为普通高等教育。

“十一五”国家级规划教材。

依照普通高等教育“十一五”国家级规划教材要求，结合高职高专学生对基础理论知识“必需、够用”的原则，突出应用能力培养的指导思想；根据国家“绿色环保、低碳经济”等精神，本教材第二版在基本保持第一版的风格基础上，增加了第四章“废旧橡塑制品循环利用厂典型车间工艺设计与布置”等内容，突出强调了废旧橡塑制品循环利用的重要性，并通过“废旧橡塑制品循环利用厂典型车间工艺设计与布置”新增的章节，重点介绍了轮胎翻新、再生橡胶、废旧塑料制品回收和循环利用等方面的工艺设计与工艺布置等知识。

第二版内容处理上，更加注重实际应用环节，对各章内容进行了必要的增删，并融入近几年出现的新知识、新工艺、新材料，具有科学性、先进性、突出应用能力培养等特点。

## <<橡塑制品厂工艺设计>>

### 内容概要

《橡塑制品厂工艺设计（第2版）》是普通高等教育“十一五”国家级规划教材，是按照教育部对高职高专人才培养指导思想，在广泛吸取近几年高职高专人才培养经验的基础上，根据2009年制订的橡塑厂工艺设计编写大纲编写的。

全书共分为四章，第一章是橡塑制品厂特点和工厂设计的一般知识；第二章是橡塑制品厂工艺设计；第三章是橡塑制品厂典型车间工艺设计与布置；第四章是废旧橡塑制品循环利用厂典型车间工艺设计与布置。

《橡塑制品厂工艺设计（第2版）》可作高职高专高分子材料加工专业、橡胶制品专业、塑料成型加工专业教材，也可供中职学校高分子类专业使用，或供橡胶行业、塑料行业、废旧橡塑制品回收与循环利用行业的工程技术和管理人员参考。

## <<橡塑制品厂工艺设计>>

### 书籍目录

第一章 橡塑制品厂特点和工厂设计的一般知识第一节 橡塑制品厂特点一、橡胶制品厂特点二、塑料制品厂特点第二节 橡塑制品厂设计的一般知识一、工厂设计的基本概念二、工厂设计的目的三、工厂设计的范围四、工厂设计的原则五、工厂设计的程序六、设计前期工作七、项目建议书八、可行性研究报告九、设计任务书思考题第二章 橡塑制品厂工艺设计第一节 橡胶制品厂工艺设计与计算一、生产规模的计算二、半成品和原材料消耗定额的计算三、橡胶制品生产工艺方案的选择和论证四、生产设备台数的计算五、半成品存放面积的计算六、生产仓库面积的计算七、各种动力介质消耗量的计算八、生产人员的配备九、向有关专业提出的设计要求十、生产车间工艺布置设计十一、编制工艺设计文件第二节 塑料制品厂工艺设计与计算一、工艺方案(生产方法)的选择与论证二、物料计算三、生产工艺流程设计四、能量计算五、设备设计与选择六、车间布置思考题第三章 橡塑制品厂典型车间工艺设计与布置第一节 橡胶制品厂典型车间工艺设计与布置一、炼胶车间工艺设计与布置二、轮胎车间工艺设计与布置三、力车胎车间工艺设计与布置四、胶带车间工艺设计与布置五、胶管车间工艺设计与布置六、胶鞋车间工艺设计与布置第二节 塑料制品厂典型车间工艺设计与布置一、塑料配制车间工艺设计与布置二、挤出成型车间工艺设计与布置三、注塑车间工艺设计与布置四、塑料车间非工艺设计简介思考题第四章 废旧橡塑制品循环利用厂典型车间工艺设计与布置第一节 废旧橡胶制品循环利用厂工艺设计与布置一、轮胎翻新车间工艺设计与布置二、再生胶车间工艺设计与布置第二节 废旧塑料制品循环利用厂工艺设计与布置一、塑料回收再生方法二、废旧塑料的熔融再生法三、废旧塑料的其他回收与利用技术思考题附录附录1橡胶设备检修系数计算表附录2橡胶设备利用系数计算表参考文献

## &lt;&lt;橡塑制品厂工艺设计&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：(2) 产品品种多 塑料制品产品品种可按加工方法分类，也可按产品外观形状分类，还可按使用特点分类，其主要品种有：注塑管、棒、丝、板、片材、薄膜、仿皮人造革、壁纸、各种涂层制品、各种注塑制品、各种复合增强制品、层压制品、中空容器、烧结制品、搪塑制品、吹塑制品等。这些制品有的可用一种设备加工完成，生产工艺比较简单；有的需要很多工序加工而成，生产工艺非常烦琐；还有的制品只能用一种加工工艺生产，而有的制品可用几种工艺生产。

所以在设计时，要根据产品的特点，在满足产品质量情况下，采用最简单的工艺生产。

一般塑料制品多属体积大、重量轻的货物，给运输带来困难。

因此，大型加工厂宜靠近水运和铁路线。

(3) 加工方法多 塑料制品的加工方法主要有注塑、挤出、压延、吹塑、压制、浇铸、发泡、热成型、旋转模塑、传递模塑、搪塑、层压、涂层、双轴拉伸等。

由于塑料工业较为年轻，因而塑料制品加工方法和塑料制品加工机械大多由金属成型和陶瓷加工及橡胶加工演变而来。

所以在工艺设计时，要对各种加工方法全面了解，相互比较，选择合理的加工方法。

(4) 加工设备类型多 塑料加工设备主要有捏合机、密炼机、开放式炼塑机、注塑机、挤出机、压延机、吹塑成型机、压机、热成型机、二次加工机械等。

在生产工艺布置时有的以单台机形式布置，如开放式炼塑机、注塑机、压机等；但大多是以“线”的形式布置，如挤出生产线、压延生产线、吹塑成型生产线、双轴拉伸薄膜生产线等，所以在工艺设计时，如是单机生产，要考虑各机台的各产品的互用性和排布的合理性；如是生产线，则要考虑生产线上的辅机，使辅机与主机合理、协调配合。

(5) 工厂规模可小可大从年产塑料制品数十吨到上万吨均可，但不宜过大。

塑料制品品种可单一，也可多样化。

一个完整的加工厂应包括原材料仓库、生产车间、整装车间、成品仓库、机修车间、模具车间、水电气公用设施、试验室、开发设计部门、经营管理部门以及生活设施等。

<<橡塑制品厂工艺设计>>

编辑推荐

《橡塑制品厂工艺设计(第2版)》：高职高专教材

<<橡塑制品厂工艺设计>>

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>