

## <<塑料机械的使用与维护>>

### 图书基本信息

书名：<<塑料机械的使用与维护>>

13位ISBN编号：9787501921812

10位ISBN编号：7501921814

出版时间：1998-08

出版时间：中国轻工业出版社

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>

## <<塑料机械的使用与维护>>

### 书籍目录

#### 第1章 概论

##### 1.1 塑料工业及塑料加工机械发展概况

##### 1.2 常用塑料原料的性能及改性

###### 1.2.1 常用塑料原料性能及应用

###### 1.2.2 塑料改性

###### 1.2.3 常用塑料助剂

##### 1.3 塑料成型加工工艺与设备

###### 1.3.1 压缩模塑成型

###### 1.3.2 挤出成型

###### 1.3.3 注塑成型

###### 1.3.4 压延成型

###### 1.3.5 铸塑成型

###### 1.3.6 热成型

#### 第2章 混炼机械

##### 2.1 概述

##### 2.2 普通捏合机

###### 2.2.1 螺带捏合机

###### 2.2.2 Z形捏合机

##### 2.3 高速混合机

###### 2.3.1 基本结构和工作原理

###### 2.3.2 高速混合机主要性能参数及操作

###### 2.3.3 主要零部件

###### 2.3.4 日常保养与故障排除

##### 2.4 开炼机

###### 2.4.1 基本结构及工作原理

###### 2.4.2 主要性能参数

###### 2.4.3 开炼机的操作

###### 2.4.4 主要零部件

###### 2.4.5 安装、调试与保养

###### 2.4.6 常见故障排除及主要零部件修理

##### 2.5 密炼机

###### 2.5.1 基本结构和工作原理

###### 2.5.2 密炼机的主要性能参数和操作

###### 2.5.3 主要零部件

###### 2.5.4 安装、调试与保养

###### 2.5.5 常见故障排除及维修

###### 2.5.6 其他密炼机

#### 第3章 单螺杆挤出机组

##### 3.1 概述

###### 3.1.1 单螺杆挤出机组的用途和特点

###### 3.1.2 挤出过程

###### 3.1.3 挤出理论简介

###### 3.1.4 螺杆特性线、口模特性线以及挤出机工作点

###### 3.1.5 挤出机的工作特性

##### 3.2 主机(挤出机)

## <<塑料机械的使用与维护>>

- 3.2.1 结构组成及主要性能参数
- 3.2.2 控制系统
- 3.2.3 主机的安装、操作与维修
- 3.3 管材挤出成型设备及工艺
  - 3.3.1 硬管挤出设备及工艺
  - 3.3.2 软管挤出设备及工艺
- 3.4 吹塑薄膜成型设备及工艺
  - 3.4.1 概述
  - 3.4.2 吹塑薄膜设备
  - 3.4.3 吹塑薄膜工艺
- 3.5 中空制品吹塑成型设备及工艺
  - 3.5.1 概述
  - 3.5.2 挤出机
  - 3.5.3 机头
  - 3.5.4 锁模装置
  - 3.5.5 模具
  - 3.5.6 成型工艺条件
  - 3.5.7 挤出吹塑机的维护及故障排除
- 3.6 挤出板(片)材成型设备及工艺
  - 3.6.1 概述
  - 3.6.2 板(片)材的挤出设备
  - 3.6.3 板(片)材成型工艺
  - 3.6.4 常见故障的排除及设备维护
- 3.7 塑料织物用扁丝的挤出成型设备及工艺
  - 3.7.1 概述
  - 3.7.2 拉丝机的结构及工作原理
  - 3.7.3 扁丝生产工艺及过程控制
- 3.8 单丝挤出成型设备及工艺
  - 3.8.1 概述
  - 3.8.2 单丝成型设备
  - 3.8.3 单丝生产工艺
  - 3.8.4 操作、常见故障排除及设备维护
- 3.9 打包带挤出成型设备及工艺
  - 3.9.1 概述
  - 3.9.2 主机及机头
  - 3.9.3 辅机
  - 3.9.4 成型工艺
  - 3.9.5 常见故障和异常现象及排除办法
  - 3.9.6 打包带机组的设备维护
- 3.10 棒材挤出成型设备及工艺
  - 3.10.1 概述
  - 3.10.2 主机的选用
  - 3.10.3 机头
  - 3.10.4 辅机
  - 3.10.5 成型工艺
  - 3.10.6 不正常现象及排除办法
  - 3.10.7 设备维护

## <<塑料机械的使用与维护>>

- 3.11 塑料挤出网成型设备及工艺
  - 3.11.1 塑料挤出网成型原理、分类及用途
  - 3.11.2 塑料挤出网生产工艺流程
  - 3.11.3 塑料挤出网生产机组
  - 3.11.4 常见故障及排除
- 3.12 挤出复合材料成型设备及工艺
  - 3.12.1 概述
  - 3.12.2 主机
  - 3.12.3 机头
  - 3.12.4 放卷与搭接装置
  - 3.12.5 复合装置
  - 3.12.6 切边与卷取装置
  - 3.12.7 其他装置
  - 3.12.8 成型工艺及过程控制
  - 3.12.9 常见故障及排除
  - 3.12.10 设备维护保养
- 3.13 双向拉伸薄膜成型设备及工艺
  - 3.13.1 概述
  - 3.13.2 主机
  - 3.13.3 机头
  - 3.13.4 流延系统
  - 3.13.5 拉伸系统
  - 3.13.6 牵引和卷取系统
  - 3.13.7 废料回收装置
  - 3.13.8 工艺控制系统
  - 3.13.9 双向拉伸薄膜成型工艺
  - 3.13.10 常见故障及排除
  - 3.13.11 设备维护
- 第4章 双螺杆挤出机组
  - 4.1 概述
    - 4.1.1 双螺杆挤出机的分类、工作原理和用途
    - 4.1.2 双螺杆挤出机的主要技术参数
  - 4.2 双螺杆挤出过程
    - 4.2.1 啮合异向双螺杆挤出机的挤出过程
    - 4.2.2 啮合同向双螺杆挤出机的挤出过程
  - 4.3 双螺杆挤出机的结构组成
    - 4.3.1 传动系统
    - 4.3.2 挤压系统
    - 4.3.3 加热、冷却系统
    - 4.3.4 加料装置
    - 4.3.5 安全保护系统
  - 4.4 配混料双螺杆挤出造粒机组
    - 4.4.1 主机
    - 4.4.2 机头
    - 4.4.3 冷却水槽
    - 4.4.4 切料机
  - 4.5 异型材挤出双螺杆挤出机组

## &lt;&lt;塑料机械的使用与维护&gt;&gt;

- 4.5.1 异型材双螺杆挤出机组的组成
- 4.5.2 异型材挤出工艺
- 4.6 双螺杆挤出机的操作、维护与保养
  - 4.6.1 操作
  - 4.6.2 维护与保养
- 第5章 注射成型机
  - 5.1 概述
    - 5.1.1 注射成型机分类
    - 5.1.2 注射成型过程
    - 5.1.3 注射机的主要参数
  - 5.2 注射机的结构组成
    - 5.2.1 注射装置
    - 5.2.2 合模装置
  - 5.3 控制系统
    - 5.3.1 液压系统
    - 5.3.2 常见的注射机液压系统
    - 5.3.3 电器控制系统
    - 5.3.4 安全保护装置
  - 5.4 模具
    - 5.4.1 模具的结构形式
    - 5.4.2 浇注系统
  - 5.5 注射成型工艺
    - 5.5.1 成型前的准备
    - 5.5.2 注射成型过程及工艺参数的调定
    - 5.5.3 制件的后处理
  - 5.6 常用塑料的注射成型举例
    - 5.6.1 聚乙烯
    - 5.6.2 聚丙烯
    - 5.6.3 聚苯乙烯
    - 5.6.4 ABS (丙烯腈 - 丁二烯 - 苯乙烯共聚物)
    - 5.6.5 聚甲基丙烯酸甲酯 (有机玻璃)
    - 5.6.6 硬聚氯乙烯
    - 5.6.7 聚酰胺
    - 5.6.8 聚甲醛
    - 5.6.9 PBT (聚对苯二甲酸丁二醇酯)
    - 5.6.10 PC (聚碳酸酯)
    - 5.6.11 PSU (聚砜)
    - 5.6.12 PPO (改性聚苯醚)
    - 5.6.13 热塑性增强塑料
    - 5.6.14 热固性塑料的注射成型
    - 5.6.15 各种热塑性塑料注射成型工艺参数
  - 5.7 制品缺陷原因分析及克服办法
  - 5.8 注射机的维护
    - 5.8.1 油路系统的维护
    - 5.8.2 泵的故障分析
    - 5.8.3 液压油的维护
    - 5.8.4 怎样做好维修记录

## <<塑料机械的使用与维护>>

### 第6章 压延成型机

#### 6.1 概述

#### 6.2 压延机的分类

##### 6.2.1 按辊筒数目分类

##### 6.2.2 按辊筒排列方式分类

##### 6.2.3 按辊筒直径的异同分类

#### 6.3 压延成型的基本原理

##### 6.3.1 压延成型的基本条件

##### 6.3.2 影响压延成型的工艺因素

##### 6.3.3 影响压延制品精度的因素及调整措施

#### 6.4 压延机的基本结构与传动方式

##### 6.4.1 压延机的基本结构

##### 6.4.2 压延机的传动方式

#### 6.5 压延机的主要性能参数

##### 6.5.1 辊筒的长度与直径

##### 6.5.2 辊筒的线速度和调速范围

##### 6.5.3 辊筒的速比

##### 6.5.4 电动机的选择与驱动功率

#### 6.6 主要零部件的结构

##### 6.6.1 辊筒

##### 6.6.2 辊筒轴承

##### 6.6.3 机架

##### 6.6.4 辊距调节装置

##### 6.6.5 辊筒轴线交叉装置

##### 6.6.6 辊筒反弯曲装置

##### 6.6.7 润滑系统

#### 6.7 压延辅机

##### 6.7.1 对压延辅机的要求

##### 6.7.2 压延辅机的组成

##### 6.7.3 后联动装置

##### 6.7.4 辊筒的加热与冷却系统

#### 6.8 压延工艺

##### 6.8.1 塑料薄膜压延成型工艺过程

##### 6.8.2 硬质PVC薄片的压延成型工艺

##### 6.8.3 PVC片材在成型中易出现的问题

##### 6.8.4 压延成型的原料及助剂

#### 6.9 压延机的使用与维护

##### 6.9.1 T型塑料四辊压延机

##### 6.9.2 S型塑料四辊压延机

##### 6.9.3 操作规程

##### 6.9.4 机器的故障及修复

### 第7章 液压机

#### 7.1 概述

##### 7.1.1 压制成型原理

##### 7.1.2 塑料用液压机的基本结构和工作特点

#### 7.2 液压机的选择使用与维护

##### 7.2.1 液压机的选择

## <<塑料机械的使用与维护>>

7.2.2 液压机的检验安装与维修

7.3 热固性塑料制品的压制成型

7.3.1 成型前的准备工作

7.3.2 压制成型工艺步骤

7.3.3 常见制品的缺陷及原因分析

第8章 常用电机及仪表

8.1 常用电机

8.1.1 三相异步电动机

8.1.2 三相力矩异步电动机

8.1.3 电磁调速异步电动机

8.1.4 Z4系列小型直流电动机

8.1.5 三相交流换向器变速电动机

8.1.6 电动机的维护

8.2 温度控制仪表

8.2.1 加热对象的温度变化规律

8.2.2 感温元件

8.2.3 温度控制仪表的方框图

8.2.4 温度调节器

8.2.5 温度控制仪表的使用、检验及维护

主要参考文献

<<塑料机械的使用与维护>>

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>