

<<热成型实用指南>>

图书基本信息

书名：<<热成型实用指南>>

13位ISBN编号：9787502592776

10位ISBN编号：7502592776

出版时间：2007-5

出版单位：化学工业

作者：A.伊利希 编

页数：188

字数：230000

译者：张丽叶

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>

<<热成型实用指南>>

内容概要

本译著不仅全面系统介绍了用于热成型的热塑性塑料的种类与性能，热成型的基本原理，各种热成型的工艺、操作条件，模具结构，成型过程中易出现的问题及故障的排除等，而且还详细介绍了作为热成型所用板、片、膜材的加工工艺及有关参数，热成型的辅助工序的结构与操作，制品的后处理，特别是其中还包括一些新型的热成型工艺。

适合聚合物加工专业师生和从事本领域工作的工程技术人员参阅。

<<热成型实用指南>>

书籍目录

第1章 绪论第2章 热塑性塑料 2.1 热塑性塑料的化学组成和结构 2.2 热塑性塑料的性能及其对热成型加工的影响 2.3 热塑性热成型材料的制造工艺 2.4 热成型用热塑性塑料第3章 热成型基本原理和术语 3.1 成型装置 3.2 阳模和阴模成型 3.3 有效成型压力 3.4 成型面积、切入面积、夹持边缘 3.5 排气面、排气孔、排气槽、槽口 3.6 向下支持器和向上支持器 3.7 脱模斜度 3.8 凹槽制品和活络块 3.9 预吹塑(气胀)、预抽气(回吸)、抽空、压力平衡、通气 3.10 痕迹、冷却痕迹、条纹、皱褶 3.11 热成型模具和模件 3.12 成型比和牵伸比 3.13 壁厚计算、热成型制件 3.14 热成型制件的收缩和变形第4章 热成型工艺 4.1 阳模成型 4.2 阴模成型 4.3 阳模-阴模复合成型 4.4 层合和加衬 4.5 对模热成型 4.6 透明塑件的热成型 4.7 热成型中的特殊工艺 4.8 成型和冲压结合的热成型 4.9 用辊送料机进行热成型的特殊工艺 4.10 预印材料的热成型第5章 热塑性材料的加热 5.1 单片热成型机上片材的加热 5.2 自动卷送料热成型机上的加热成型材料 5.3 加热方法 5.4 用于片材生产线上的辐射加热器 5.5 用在自动卷送料TF机上的辐射加热器 5.6 成型物料上的表面温度测量第6章 热成型模具的热平衡 6.1 热成型模具生产前的热平衡要求 6.2 生产过程中热平衡装置的能量要求 6.3 直接热平衡模具的布局 6.4 间接热平衡模具的布局 6.5 电加热的布局 6.6 计算热平衡能力的实例第7章 脱模 7.1 脱模温度 7.2 设计易于脱模的模具 7.3 压力补偿和脱模气体 7.4 脱模速度 7.5 辅助脱模机构 7.6 塑件与热成型模具间的摩擦 7.7 凹槽脱模第8章 热成型制品的修饰 8.1 单面切断切割制品 8.2 多维切割 8.3 清除毛刺 8.4 连接 8.5 增强 8.6 表面处理的方法第9章 热成型可能产生的缺陷第10章 热成型模具

<<热成型实用指南>>

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>