

图书基本信息

书名：<<挤出吹塑中空成型机的调试与修理技术>>

13位ISBN编号：9787111286141

10位ISBN编号：7111286146

出版时间：2010-1

出版时间：机械工业

作者：邱建成//黄万平

页数：204

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>

前言

近20多年来,塑料制品加工技术高速发展,塑料挤出吹塑技术也与其他塑料加工技术一样得到了快速发展,各种挤出吹塑中空成型制品已经具有了较大的生产与销售规模,各地均已形成了许多较大规模的挤出吹塑制品市场,因此,产生了各种生产规模的挤出吹塑制品厂家。

随着这一行业的高速发展,原来与此有关的专业技术书籍已经不能适应新的生产要求,本书作者在多年的工作实践中,深切感受到具有实际操作指导意义的专业技术书籍是何等的重要。

本书能对从事挤出吹塑制品加工的技术人员和操作人员提供一些设备操作、调试、维修等方面的实际参考意见与建议,从而减少一些在实际操作过程中的失误和少走一些弯路。

同时,也可供学习塑料机械、塑料加工与成型技术的大中专学生参考,在挤出吹塑工厂可以作为培训参考书。

如果本书能够对您在操作、维修、保养挤出吹塑设备的实际工作提供一些有价值的帮助,作为本书的作者,我们将感到非常高兴。

本书作者多年来在大型中空吹塑制品企业和大型挤出吹塑设备研制企业从事工程技术方面的研发与改进工作,在吹塑制品开发及挤出吹塑设备研制、改进、调试、维修和吹塑工艺控制等方面积累了许多理论知识与实践经验。

本书的作者之一邱建成,是中国塑料加工工业协会的特聘专家,编著有多本有关塑料吹塑技术方面的著作,并且在国内著名技术期刊上发表多篇技术论文,设计有多项发明专利,同时在超大型中空成型机的设计与改进方面进行了卓有成效的工作,于2009年11月研发成功具有多项发明专利权、具有高效节能效果的2000L超大型中空成型机组,目前正在研制适应于GMP生产环境条件要求的双层与多层储料式大型中空成型机,并且已经取得了较大的技术突破与进展。

根据市场的需要现结合国产相关挤出吹塑设备的实际操作中的调试与修理工作,本书作者将这些认识与体会以及一些独特的创造、创新整理出来,与国内外同行就这些问题进行讨论与研究,其中不妥之处,敬请广大读者批评指正。

本书的第1、2、3、6章及第4、5章的部分章节由邱建成编写,第4、5章其余部分由黄万平编写。参与本书编写工作的还有徐文良、朱建新等高级工程技术人员。

在本书的编写过程中,得到了秦川未来塑料机械有限公司、苏州市同大机械有限公司、张家港市锦华模具有限公司、张家港市同大吹塑有限公司等厂家的管理者与工程技术人员的大力支持与帮助,在此谨对上述企业的有关人员,以及参考文献中相关著作的作者表示衷心的感谢。

内容概要

《挤出吹塑中空成型机的调试与修理技术》共包括6章。

第1章介绍挤出吹塑中空成型基础；第2章介绍挤出吹塑中空成型机基础；第3章介绍挤出吹塑中空成型模具及其使用；第4章介绍挤出吹塑中空成型机的调试与修理；第5章介绍典型挤出吹塑中空成型制品加工实例；第6章介绍挤出吹塑中空成型常用原料的选用与问题的解决。

其中第2章至第5章为《挤出吹塑中空成型机的调试与修理技术》重点，结合国产设备对挤出吹塑中空成型机的结构、选型、调试、修理等进行了详细的介绍，并结合当前挤出吹塑制品工厂的设备与技术的实际状况，帮助挤出吹塑制品工厂的工程技术人员、技术管理人员和设备维修人员在生产中解决众多的技术问题，基本可以满足国内各种挤出吹塑设备使用厂家技术人员与生产一线操作人员的不同技术要求。

《挤出吹塑中空成型机的调试与修理技术》适合于在挤出吹塑成型设备、辅助设备，成型工艺研究和吹塑制品工厂从事技术管理、设备操作、维修与保养工作的技术人员，以及塑料机械，塑料工艺专业的大中专师生参考使用。

书籍目录

前言第1章 挤出吹塑中空成型基础1.1 基本术语1.2 挤出吹塑中空成型设备第2章 挤出吹塑中空成型机基础2.1 基本组成与结构2.1.1 挤出机2.1.2 机头2.1.3 合模机构2.1.4 吹气装置2.2 辅助设备2.2.1 原料上料与干燥设备2.2.2 压缩空气的制冷与干燥设备2.2.3 模具冷却与除湿设备2.2.4 回料粉碎设备2.2.5 模内贴标设备与产品检测设备2.2.6 设备和模具冷却水的处理设备第3章 挤出吹塑中空成型模具及其使用3.1 模具的结构3.1.1 型腔及嵌块3.1.2 排气系统3.1.3 尾料槽3.1.4 冷却结构与模温控制3.2 模具材料的选用3.3 模具的使用、拆装与存放3.4 典型挤出吹塑模具的结构、使用与维护3.4.1 瓶形模具3.4.2 桶形模具3.4.3 大型工业件模具3.4.4 高质量表面吹塑制品模具第4章 挤出吹塑中空成型机的调试与修理4.1 挤出机的调试与修理4.1.1 普通单螺杆挤出机4.1.2 1KV单螺杆挤出机4.1.3 螺杆、机筒常见故障原因分析4.2 机头的调试与修理4.2.1 直接挤出式机头的调试与修理4.2.2 储料机头的调试与修理4.2.3 多层型坯机头的调试与注意事项4.3 主液压系统的调试与修理4.3.1 液压油的选用及更换4.3.2 液压元器件的调试与修理4.4 伺服液压系统的调试与修理4.4.1 伺服液压系统的清洗与防止污染4.4.2 伺服阀及其他相关配件的选用与调试4.5 合模机构的调试与修理4.5.1 两板直压式合模机构4.5.2 三板联动式合模机构4.5.3 两板销锁式合模机构4.6 电气控制系统的调试与维护4.6.1 温度控制系统4.6.2 挤出机速度控制系统4.6.3 设备动作程序控制系统4.6.4 伺服电控系统4.6.5 气候变化对电气控制系统的可能影响及处理措施第5章 典型挤出吹塑中空成型制品加工实例5.1 灌装纯净水PC桶5.1.1 PC原材料的基本特性5.1.2 挤出吹塑中空成型机的选型5.1.3 PC桶成型工艺调试5.1.4 成型过程中的问题及解决方法5.2 各种PE包装桶5.2.1 原材料及其配方5.2.2 挤出吹塑中空成型机的选型5.2.3 PE桶的成型工艺调试5.3 各种异形吹塑产品5.3.1 汽车配件及各类风管的成型工艺调试5.3.2 双层壁工具包装箱的成型工艺调试5.4 多层润滑油桶的成型工艺调试第6章 挤出吹塑中空成型常用原料的选用与问题的解决6.1 PE6.2 PP6.3 PVC6.4 ABS6.5 PC6.6 PET6.7 典型配方与改性6.7.1 典型配方6.7.2 填充改性6.7.3 共混改性参考文献

章节摘录

1.2挤出吹塑中空成型设备 挤出吹塑中空成型设备是挤出吹塑中空成型机。

挤出吹塑中空成型机的品种与规格有很多种，国内外各主要中空成型机制造厂家均有其各自的命名方法。

在此，只对国内主要制造厂家的分类方法进行介绍。

1.设备命名 挤出吹塑中空成型机的命名方法较多，目前常用的主要有3类，第1类为学名命名法，第2类为厂名命名法，第3类为设备特点命名法。

(1) 学名命名法学名命名法分为两种，一种为汉语拼音命名法，一种为英语名称命名法。

1) 汉语拼音命名法：塑料吹塑机分别采用塑料、吹塑、机器的第1个汉语拼音字母作为名称前面的编号，后面加该设备能够加工吹塑容器的容积值。

如秦川未来塑料机械有限公司制造的SCJ1000中空成型机，其含义为吹塑机，该机可吹塑容积为1000L的容器。

2) 英语名称命名法：采用英语Blow moulding machine的BM的大写字母命名。

如广东金明塑胶设备有限公司制造的：BM230中空成型机，其含义为吹塑机，该机可吹塑容积为230L。

采用英语名称命名，设备出口时方便国外客户的选择。

(2) 厂名命名法厂名命名法又称公司名称命名法，是以公司名称中具有代表性的特征名词汉语拼音的第1个字母组合为主体，后面加该吹塑容器的容积值。

如张家港市同大机械有限公司制造的TDB-250L中空成型机，其含义为同大机械制造的吹塑机，可吹塑容积为250L（即T-同、D-大、B-blow）。

(3) 设备特点命名法一部分中空成型机由于其设备本身与其他类似中空成型机相比具有一些明显的特点，因此，制造厂家在命名时根据其设备的特点进行命名。

如张家港市同大机械有限公司制造的HT系列中的HT—18L中空成型机，其含义为高速、双直线导轨、双工位、成型容器18L的中空成型机。

其他厂家也利用类似的命名法，用来表示与其他原有型号设备的区别，方便客户选择。

目前采用这3种命名方法命名的中空成型机均有较大的使用数量，其具体名称与型号规格以及详细说明等，可参考各个中空成型机制造厂家提供的设备样本与说明。

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>