

<<塑料吹塑成型速查手册>>

图书基本信息

书名：<<塑料吹塑成型速查手册>>

13位ISBN编号：9787111309000

10位ISBN编号：7111309006

出版时间：2010-7

出版时间：机械工业出版社

作者：张晓琴 等主编

页数：380

字数：386000

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>

<<塑料吹塑成型速查手册>>

前言

塑料吹塑成型是近年来发展较快的一种成型方法，被广泛应用于日用洗化、食品、饮料包装、工业储运及包装、汽车工业等领域。

随着树脂原材料、成型机械和加工技术的不断发展，塑料吹塑成型技术也进入了一个快速发展的时期，吹塑制品的应用领域和市场份额也在不断加大。

为满足吹塑制品功能化和实用化的要求，工程设计人员需要根据客户意图，充分利用先进的设计理念和计算机辅助工具，保证设计、模具加工制造、制品生产等各个环节的加工精度和生产效率，才能保证中空制品的质量和推动吹塑成型技术的进一步发展。

本书旨在将塑料吹塑成型原料、加工工艺、装备、制品相关的知识和技术参数系统化呈现给读者，力求详尽、实用，既有各种成型方法的详细介绍，又综合了相关的技术指标及参数，初学者能轻松读懂入门，工程技术人员能有针对性地查找自己所需的技术资料。

第1章绪论部分主要介绍了各种吹塑成型方法和成型机械的分类；第2章介绍了塑料吹塑成型所用的主要树脂原料及其牌号、各种添加剂及选用、常用中空吹塑成型材料的典型配方；第3章介绍了塑料制品设计要点；第4章和第5章分别介绍了挤出吹塑、注射吹塑、拉伸吹塑等成型方法、装备及相关工艺参数；第6章介绍了特殊吹塑制品成型方法和工艺；第7章介绍了制品后处理的主要方法和手段。

<<塑料吹塑成型速查手册>>

内容概要

本书是一本关于塑料中空吹塑成型的综合性工具书。

涵盖了中空吹塑制品设计，中空吹塑成型用原材料及其牌号，典型中空吹塑材料配方，中空吹塑成型设备、模具、成型工艺及制品的后续加工处理等相关知识及技术参数。

本书可供塑料中空吹塑成型一线操作工人和专业技术人员查阅，也可用于高分子材料与工程专业教师和学生的相关教学和科研工作。

<<塑料吹塑成型速查手册>>

书籍目录

丛书序言前言第1章 概述 1.1 中空吹塑成型工艺分类 1.2 中空吹塑成型机械分类 1.3 中空吹塑制品类型及用途 1.4 中空吹塑成型技术及设备的发展历史 1.5 几种常见中空制品成型方法比较 1.6 几种成型中空制品方法的生产适应性比较第2章 中空吹塑用塑料原材料 2.1 常用中空吹塑成型原材料 2.1.1 中空吹塑用塑料的性能要求 2.1.2 常用塑料原材料分类 2.1.3 常用添加剂种类 2.2 聚乙烯 2.2.1 聚乙烯性能特点及其中空制品应用范围 2.2.2 聚乙烯材料相关标准 2.2.3 吹塑用高密度聚乙烯(HDPE)牌号(国内外)与性能 2.2.4 吹塑用低密度聚乙烯(LDPE)牌号(国内外)与性能 2.2.5 吹塑用线性低密度聚乙烯(LLDPE)牌号(国内外)与性能 2.3 聚丙烯 2.3.1 聚丙烯性能特点及其中空制品应用范围 2.3.2 聚丙烯材料相关标准 2.3.3 吹塑用聚丙烯(PP)牌号(国内外)与性能 2.4 聚氯乙烯 2.4.1 聚氯乙烯性能特点及其中空制品应用范围 2.4.2 聚氯乙烯材料相关标准 2.4.3 吹塑用聚氯乙烯牌号(国内外)与性能 2.5 聚苯乙烯 2.5.1 聚苯乙烯性能特点及其中空制品应用范围 2.5.2 聚苯乙烯材料相关标准 2.5.3 吹塑用聚苯乙烯(PS)牌号(国内外)与性能 2.6 聚酰胺 2.6.1 聚酰胺性能特点及其中空制品用途 2.6.2 聚酰胺材料相关标准 2.6.3 吹塑用聚酰胺(PA)种类牌号(国内外)与性能 2.7 聚碳酸酯 2.7.1 聚碳酸酯性能特点及其中空制品用途 2.7.2 聚碳酸酯材料相关标准 2.7.3 吹塑用聚碳酸酯(PC)牌号(国内外)与性能 2.8 聚对苯二甲酸乙二醇酯 2.8.1 聚对苯二甲酸乙二醇酯性能特点及其中空制品用途 2.8.2 聚对苯二甲酸乙二醇酯材料相关标准 2.8.3 吹塑用聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET)牌号(国内外)与性能 2.9 吹塑材料选用 2.10 各种材料容器性能比较 2.11 常用中空吹塑材料典型配方 2.11.1 典型聚烯烃类中空吹塑容器的配方(质量份) 2.11.2 典型聚氯乙烯(PVC)中空吹塑容器的配方(质量份) 2.11.3 其他塑料中空吹塑容器的配方(质量份)第3章 吹塑成型制品设计 3.1 中空吹塑制品设计概述 3.2 中空吹塑制品设计 3.2.1 收缩率 3.2.2 尺寸精度与表面粗糙度 3.2.3 脱模斜度 3.2.4 壁厚 3.2.5 瓶体、肩部、加强肋 3.2.6 支撑面、瓶底、凸缘 3.2.7 圆角、圆弧与倒角 3.2.8 螺纹与容器口部结构 3.2.9 把手 3.2.10 铰链 3.2.11 表面字符、图案与花纹 3.3 吹塑容器性能测试 3.4 吹塑成型制品相关质量标准和规范第4章 挤出吹塑成型 4.1 挤出吹塑成型过程简述 4.2 挤出吹塑成型设备 4.2.1 挤出机 4.2.2 挤出吹塑用机头 4.2.3 合模装置 4.2.4 挤出吹塑机技术参数 4.2.5 设备安装、操作和维护注意事项 4.2.6 常见设备故障及排除方法 4.3 挤出吹塑成型模具 4.4 吹气装置 4.5 挤出吹塑成型方法及工艺 4.5.1 挤出吹塑工艺 4.5.2 典型挤出中空吹塑容器成型工艺 4.6 挤出拉伸吹塑成型工艺 4.6.1 典型PVC制品挤-拉-吹成型工艺条件 4.6.2 典型制品挤-拉-吹成型工艺条件 4.7 挤出吹塑成型时型坯、制品缺陷分析及其解决方法 4.7.1 挤出吹塑型坯、制品缺陷分析及其解决方法 4.7.2 挤-拉-吹型坯、制品缺陷分析及其解决方法第5章 注射吹塑成型 5.1 注射吹塑成型过程简述 5.2 注射吹塑成型设备 5.2.1 塑化注射装置 5.2.2 合模装置 5.2.3 回转工作台 5.2.4 脱模装置 5.2.5 辅助和控制系统 5.2.6 注射吹塑机技术参数 5.2.7 设备安装、操作和维护注意事项 5.2.8 常见设备故障及排除方法 5.3 注射吹塑成型模具 5.3.1 型坯注射模 5.3.2 吹塑模具 5.4 注射吹塑成型方法及工艺 5.4.1 树脂原料及其干燥 5.4.2 型坯生产 5.4.3 注射吹塑成型主要工艺条件 5.4.4 PET塑料制品的注射吹塑成型工艺实例 5.5 注射拉伸吹塑成型过程简述 5.6 注射拉伸吹塑成型设备 5.7 注射拉伸吹塑成型方法及工艺 5.8 典型制品注-拉-吹成型工艺条件 5.8.1 注射拉伸吹塑成型PET冷灌装瓶实例 5.8.2 注射拉伸吹塑成型PET热灌装瓶实例 5.9 常见注射吹塑与注-拉-吹型坯、制品缺陷分析和解决方案 5.9.1 常见注射型坯缺陷及其解决方法 5.9.2 注射吹塑制品缺陷及其解决方法 5.9.3 注射拉伸吹塑制品缺陷及其解决方法第6章 特殊制品吹塑成型 6.1 大型容器的吹塑成型 6.1.1 全塑闭口200L塑料大桶 6.1.2 双L环200L塑料桶 6.1.3 220L-L环形桶 6.1.4 中空吹塑托盘 6.1.5 超大型中空塑料托盘 6.2 共挤出吹塑成型 6.3 中空夹层容器吹塑成型 6.4 中空夹层容器深拉伸吹塑成型 6.5 三维弯曲制品挤出吹塑成型 6.6 三维弯曲制品注射吹塑成型 6.7 挤出浸蘸吹塑第7章 吹塑制品表面修饰 7.1 表面活化处理 7.2 印刷 7.3 贴标签附录参考文献

<<塑料吹塑成型速查手册>>

章节摘录

插图：

<<塑料吹塑成型速查手册>>

编辑推荐

《塑料吹塑成型速查手册》突出特点:专为一线操作工人和技术人员设计、大量图表条理清晰便于随时查阅。

<<塑料吹塑成型速查手册>>

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>