

# 《塑料挤出工（中、高级）》

## 图书基本信息

书名：《塑料挤出工（中、高级）》

13位ISBN编号：9787514207552

10位ISBN编号：7514207554

出版时间：2013-1

出版社：印刷工业出版社

作者：刘西文 杨中文

页数：253

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)

# 《塑料挤出工（中、高级）》

## 内容概要

《塑料挤出工(中、高级)培训教程》分为两篇共六章：上篇从挤出成型常用原料、挤出成型理论基础、成型设备、挤出生产线的调试操作及常用挤出设备的维护与保养等方面介绍了挤出成型的基础知识；下篇分别讲述了管材、异型材、板材、薄膜、电线电缆包覆等典型产品的挤出成型。书后附塑料挤出工（中、高级）考核模拟试题及答案。全书内容与生产实践相结合，注重实用技能的培养。

# 《塑料挤出工（中、高级）》

## 作者简介

刘西文 湖南科技职业学院副教授

杨中文 湖南科技职业学院教授

# 《塑料挤出工（中、高级）》

## 书籍目录

# 《塑料挤出工（中、高级）》

## 章节摘录

版权页：插图：一、挤出生产线安装前的准备 首先要求设备制造商提供完整的安装图。安装图包括主机和各辅机的外形尺寸，地脚位置尺寸和规格，辅机布置的位置；各辅机间的合理间距；生产线总长度；各电线接口的位置和容量；给水口、排水口、压缩空气接口的位置和设计口径等。绘制出车间平面布置图。设计平面布置图要依据挤出机工作位置选择，挤出机生产线工作位置的安排，从方便生产方面考虑，要尽量离生产用原料库和塑料制品成品库近些；从安全生产方面考虑，要离锅炉房和变电所尽量远些。在生产车间内的位置：应选采光好、通风好、方便职工操作的位置；挤出机的控制箱应在操作者的右手侧。还应注意车间的辅助设备的安置，一般要求车间应配备容量足够的循环水池，并配套有冷却塔，还应有排风设备等。检查车间配电、供水、压缩空气容量。二、设备开箱验收 新设备进厂的内开箱验收应请供应、运输、设备管理人员及供应设备厂代表到场参加开箱、验收，以备发现问题及时与有关人员交涉处理。设备开箱验收顺序一般为：开箱前检查设备包装箱是否有破损，发现有损坏处要拍照备案。清除箱体上的尘土、泥沙及污物。开箱的上盖，查看箱内零件是否有损坏，如有损坏要拍照为证，未发现问题时再拆箱体侧板；核实设备名称、规格型号与订购合同是否相符。找出装箱单、生产合格证及设备使用说明书等有关文件。按装箱单和设备使用说明书清点设备及附属零部件、备件、随机工具等的名称和数量；检查设备外观及附属零部件有无生锈和掉漆部位。检查出厂合格证和说明书是否齐全，并做好开箱记录。

# 《塑料挤出工（中、高级）》

## 编辑推荐

《塑料挤出工(中、高级)培训教程》根据《塑料制品制作工职业技能等级鉴定标准》草案的要求编写，可作为塑料制品挤出工技能等级鉴定的培训教程，也可作为塑料加工企业人员培训、同类高职高专院校相关专业的教学用书以及塑料挤出成型加工技术人员及设备维修技术人员的参考资料。

# 《塑料挤出工（中、高级）》

## 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：[www.tushu000.com](http://www.tushu000.com)