

# 《橡胶制品工艺》

## 图书基本信息

书名：《橡胶制品工艺》

13位ISBN编号：9787122058423

10位ISBN编号：7122058425

出版时间：2009-9

出版社：化学工业出版社

页数：189

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)

# 《橡胶制品工艺》

## 前言

本书第一版自2005年出版以来，已多次印刷。受到师生的广泛好评，为了使教材更好地为教学服务，现对教材进行修订，更新陈旧的内容，补充相关的新知识和新内容。本书由徐州工业职业技术学院徐云慧和四川化工职业技术学院邹一明主编，朱信明主审。第一章至第五章由徐云慧编写，第六章由徐州工业职业技术学院张兆红编写，第七章由徐州工业职业技术学院翁国文编写，第八、第九章由四川化工职业技术学院邹一明编写。本书第二版与第一版相比有以下特点：第一，每章均根据企业和社会的需要制定了知识目标 and 能力目标；第二，删除了各种橡胶制品的配方设计知识；第三，增添了许多形象的与实际相结合图片和图表资料，删除了部分与实际不符或不清楚图片或图表资料；第四，增加了部分案例教学资料，建议在教学过程中采用项目教学法进行教学，以提高学生的动手能力和实际解决问题的能力；第五，本书对第一版的个别地方做了修改。本书在编写及审稿过程中，参考了《橡胶工业手册》、国家标准和工厂实际生产中的资料，许多单位、教师曾给予大力支持，提供方便并提出宝贵意见，在此一并表示感谢。由于时间仓促，编者水平有限，书中不妥之处在所难免，我们期望在使用过程中能得到各方面的批评指正。

# 《橡胶制品工艺》

## 内容概要

# 《橡胶制品工艺》

## 书籍目录

第一篇 轮胎的概念及作用	第一章 轮胎的概述	第一节 轮胎的概念、作用、分类及发展	一、轮胎
胎的组成形式	二、轮胎的分类	三、轮胎的发展	第二节 轮胎的组成
胎的结构	二、轮胎的构造	第三节 轮胎的结构	一、胎冠角
表示方法	三、子午线轮胎的结构	第四节 轮胎的规格表示和标记	二、斜交轮胎
示 思考题	二、轮胎的标记	第五节 轮辋	一、轮胎的规格
一、结构设计的概念	第二章 斜交轮胎的结构设计	第一节 轮胎结构设计	二、轮辋的规格表示
胎外胎技术设计	一、结构设计的方法	二、斜交轮胎的结构设计	一、轮胎的概念、作用、分类及发展
面花纹设计	二、结构设计的方法	三、轮胎结构设计的程序	二、轮胎的组成
第三节 轮胎外胎施工设计	三、轮胎结构设计的程序	第二节 轮胎外胎技术设计	三、斜交轮胎
三、成型机头肩部轮廓曲线的设计与绘制	第二节 轮胎外胎技术设计	一、外胎技术性能要求的确定	一、轮胎的规格
六、外胎施工表的设计	一、外胎技术性能要求的确定	二、外胎外轮廓设计	二、轮辋的规格表示
二、外胎成型前准备工艺	二、外胎外轮廓设计	三、外胎胎面花纹设计	一、轮胎的概念、作用、分类及发展
轮胎的设计与制造	三、外胎的成型	四、外胎总图等图纸的绘制	二、轮胎的组成
、子午线轮胎的结构设计程序	四、外胎的硫化	五、方案优选	三、斜交轮胎
轮廓设计	思考题	六、外胎总图等图纸的绘制	一、轮胎的规格
轮胎的施工设计	第三章 斜交轮胎的制造工艺	二、成型机头直径的确定	二、轮辋的规格表示
机头宽度的计算	一、外胎制造工艺流程	三、成型机头宽度的确定	一、轮胎的概念、作用、分类及发展
子午线轮胎的制造工艺	二、外胎成型前准备工艺	四、成型机头宽度	二、轮胎的组成
三、子午线轮胎的硫化	三、外胎的成型	五、外胎材料分布图	三、斜交轮胎
述 一、力车轮胎的分类	四、外胎的硫化	六、外胎总图等图纸的绘制	一、轮胎的规格
节 力车轮胎的结构设计	思考题	二、成型机头直径的确定	二、轮辋的规格表示
设计	第五章 力车轮胎的设计与制造	三、成型机头宽度的确定	一、轮胎的概念、作用、分类及发展
胎外胎的施工设计	第一节 力车轮胎的概述	四、成型机头宽度	二、轮胎的组成
、外胎成型前的准备工艺	一、力车轮胎的分类	五、外胎材料分布图	三、斜交轮胎
非轮胎橡胶制品	二、力车轮胎的结构	六、外胎总图等图纸的绘制	一、轮胎的规格
设计与制造	三、力车轮胎的规格表示	二、成型机头直径的确定	二、轮辋的规格表示
第九章 其他橡胶制品	第二节 力车轮胎的结构设计	三、成型机头宽度的确定	一、轮胎的概念、作用、分类及发展
参考文献	一、几种不同类型的外胎轮廓图	四、成型机头宽度	二、轮胎的组成
	二、力车轮胎外胎的外轮廓设计	五、外胎材料分布图	三、斜交轮胎
	三、力车轮胎外胎的胎面花纹设计	六、外胎总图等图纸的绘制	一、轮胎的规格
	四、力车轮胎的内轮廓设计	二、成型机头直径的确定	二、轮辋的规格表示
	五、力车轮胎外胎的施工设计	三、成型机头宽度的确定	一、轮胎的概念、作用、分类及发展
	第三节 力车轮胎外胎的制造工艺	四、成型机头宽度	二、轮胎的组成
	一、外胎的生产工艺流程	五、外胎材料分布图	三、斜交轮胎
	二、外胎成型前的准备工艺	六、外胎总图等图纸的绘制	一、轮胎的规格
	三、外胎的成型工艺	二、成型机头直径的确定	二、轮辋的规格表示
	四、外胎的硫化工艺	三、成型机头宽度的确定	一、轮胎的概念、作用、分类及发展
	思考题	四、成型机头宽度	二、轮胎的组成
	第二篇 非轮胎橡胶制品	五、外胎材料分布图	三、斜交轮胎
	第六章 胶管的设计与制造	六、外胎总图等图纸的绘制	一、轮胎的规格
	第七章 胶带的设计与制造	二、成型机头直径的确定	二、轮辋的规格表示
	第八章 胶鞋的设计与制造	三、成型机头宽度的确定	一、轮胎的概念、作用、分类及发展
	第九章 其他橡胶制品	四、成型机头宽度	二、轮胎的组成
	参考文献	五、外胎材料分布图	三、斜交轮胎
		六、外胎总图等图纸的绘制	一、轮胎的规格

## 章节摘录

插图：三、轮胎的发展

1. 轮胎工业的发展

轮胎工业的发展过程可以分为三个阶段，即萌芽阶段、突破阶段和发展阶段。

(1) 萌芽阶段此阶段为16世纪初至19世纪末。16世纪初，在巴西发现天然橡胶后，当时的人用胶乳制成原始的胶球、胶鞋及各种橡胶制品。1883年有人利用高弹性的橡胶尝试减弱马车行驶时所承受的冲击，直至1839年美国科学家固特异（Good year）发明了硫化技术，改善了胶料的使用价值后，橡胶制品才得到广泛应用。1845年硫化橡胶实心轮胎被研制出。1865年实心力车轮胎已获推广应用。1888年一位住在爱尔兰的兽医J.B.邓禄普（John Boyd Dunlop）发明了充气轮胎，取得专利权。1889年美国人巴尔特列特取得楔形轮胎专利权。1890年又成功试制出由外胎和内胎组成的力车轮胎，胎圈部装有金属圈，能使轮胎与轮辋紧密固着。

(2) 突破阶段1895年由于汽车的发明，扩大了充气轮胎的应用范围，使得19世纪末至20世纪20年代轮胎的发展有了较大的突破。1904年马特发明用炭黑补强生胶，胎面胶采用炭黑后，轮胎的行驶里程大大提高，胎面的耐磨性和拉伸强度有了改善，这种轮胎早期称为高压轮胎。1910年美国人伯利密尔发明棉帘布取代帆布制造轮胎，不仅增强了轮胎胎体强度，克服了成型工艺上的困难，而且大大地提高了轮胎的行驶里程，发展了轮胎品种。1919年自从采用有机促进剂、防老剂及各种活性剂以及帘布用胶乳浸渍以后，轮胎生产技术更趋完善。



# 《橡胶制品工艺》

## 精彩短评

1、这样的书早就淘汰了，难怪中国跟不上国外。。。这书的年龄比我还大呀。。。兄弟这样玩我，能退货么

# 《橡胶制品工艺》

## 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)