

文本检测报告

报告编号: 59d35d83fb684800 检测时间: 2015-04-23 09:13:02

检测文献: 小型塑料挤出机设计

作者: 贾朋渤

检测范围:

√ 中文科技期刊论文全文数据库

√ 博士学位论文全文数据库/硕士学位论文全文数据库

√ 互联网数据资源/互联网文档资源

高校自建特色论文库/高校论文全文数据库

自建特色论文库/个人比对库

时间范围: 1989-01-01至2015-04-23

维普论文检测系统(检测结论)

总相似比: 20.43%

自写率: 79.57% | 复写率: 20.43% | 引用率: 0%

去除本人已发表文献复写率: 20.43%

相似片段: 65

期刊库片段: 21 | 硕博库片段: 12 | 互联网片段: 32 | 高校特色库片段: 0 | 自建库片段: 0

总字数: 17962

指标说明:

- 总字数: 送检论文的总字符数, 包括中文、阿拉伯数字、外文字符、标点符号等, 制表符和图表不计入统计
- 总相似比: 送检论文与比对文献相似的部分(包括参考引用)占整个送检论文的比重, 总相似比=复写率+引用率
- 自写率: 送检论文中剔除雷同片段和引用片段后占整个送检论文的比重
- 复写率: 送检论文中与检测范围所有文献相似的部分(不包括参考引用部分)占整个送检论文的比重
- 引用率: 送检论文中被系统识别为引用的部分占整个送检论文的比重(引用部分指正确标注的参考引用文献)

维普论文检测系统(结果汇总)

引用汇总:

序号	引用片段
----	------

相似文献汇总:

序号	相似文献	片段数	片段相似比	来源
1	注射装置的改造与利用 陆成 - 《纺织器材》 - 1990	3	0.91	期刊
2	轻工行业中的变频器系统设计与应用第6讲变频器在塑料挤出机中的应用 李方园 - 《自动化博览》 - 2010	2	0.63	期刊

3	单螺杆粉料挤出合成木材的研究 姚祝平 - 《化学建材》- 2001	2	0.61	期刊
4	近期国内外特种塑料挤出机及其后续设备的发展 赵欣棣 - 《塑料通讯》- 1992	1	0.49	期刊
5	常州义力科正传动设备有限公司 无 - 《橡塑机械时代》- 2011	1	0.48	期刊
6	挤出设备传动系统的技术水平及其进展 邓聪 刘廷华 - 《塑料挤出》- 2004	1	0.47	期刊
7	单螺杆挤出机 无 - 《塑料挤出》- 2003	1	0.44	期刊
8	双色挤塑成型 胡石玉 - 《模具工业》- 2002	1	0.35	期刊
9	减速机轴承部件供油的改进措施 韩波 - 《中国高新技术企业》- 2011	1	0.35	期刊
10	变频器在精密挤出机械上的应用 钟文琪 - 《变频器世界》- 2006	1	0.28	期刊
11	熔融挤压成形螺旋挤压机结构设计 张国良 沈建宇 周根 梅柱 程晓民 - 《浙江科技学院学报》- 2009	1	0.27	期刊
12	基于MathCAD的高速挤出计量段熔体温度模拟 王根永 任冬云 陈卫红 - 《塑料挤出》- 2003	1	0.27	期刊
13	塑料挤出成型加工设备 申长雨 陈静波 - 《工程塑料应用》- 1999	1	0.26	期刊
14	栗晓华 孟杰 尹新斌 - 《现代橡塑》- 2005	1	0.23	期刊
15	挤出机新族—销钉传递式冷喂料挤出机 刘善磊 - 《轮胎工业》- 1997	1	0.2	期刊
16	汽车起重机卷筒结构的有限元分析 鲁墨武 曹国强 等 - 《机械设计与制造》- 2001	1	0.09	期刊
17	聚合物共混改性混炼挤出设备的探讨 綦明正 - 《特种橡胶制品》- 2003	1	0.08	期刊
18	基于ARM的中空成型机温度控制系统的设计与研究 曾劲松 - 【武汉工程大学;武汉工程大学博硕论文】- 2007	3	0.99	博硕
19	单螺杆挤出cad及cae研究 石彩华 - 【五邑大学博硕论文】- 2006	1	0.52	博硕
20	具有动静异型销钉的单螺杆挤出机的设计与实验研究 赵红奎 - 【大连轻工业学院博硕论文】- 2000	1	0.36	博硕
21	ikv螺杆的参数化设计 杨阳 - 【北京化工大学博硕论文】- 2009	1	0.34	博硕
22	薄膜流涎成形边料在线回收系统设计研究 杜苗林 - 【南京理工大学博硕论文】- 2013	1	0.31	博硕
23	橡胶双螺杆塑炼机连续炼机理及有限元模拟研究 侯垣圻 - 【青岛科技大学博硕论文】- 2009	1	0.3	博硕
24	挤出米粉专用单螺杆挤出机研究 王贤慧 - 【北京化工大学;北京化工大学博硕论文】- 2007	1	0.26	博硕
25	带搅拌的管式反应器的设计研究 李荣 - 【东北大学博硕论文】- 2007	1	0.21	博硕

26	分段沉积/雕铣快速成形工艺中材料沉积装置研制及其技术集成 王霏 - 【华侨大学博硕论文】 - 2005	1	0.19	博硕
27	龙门可移动卧式制材带锯机的设计 张淑涛 - 【山东轻工业学院博硕论文】 - 2012	1	0.12	博硕
28	机械毕业设计(论文)-小型塑料挤出机设计(全套图纸) - 道客巴巴 互联网数据 -	11	3.71	互联网
29	9 挤出机概论 单螺杆挤出机_百度文库 互联网数据 -	3	1.12	互联网
30	机械毕业设计(论文)-小型塑料挤出机设计(全套图..._文档投稿赚钱网 互联网数据 -	3	0.86	互联网
31	cdeee:下一篇? - cdeee - 【人人分享-人人网】 互联网数据 -	1	0.44	互联网
32	注塑机料筒 - 豆丁网 互联网数据 -	1	0.44	互联网
33	电磁加热器相对电阻丝加热有什么优势!能省电多少_电..._商国互联网 互联网数据 -	1	0.44	互联网
34	第六章螺杆挤出机 - 豆丁网 互联网数据 -	1	0.42	互联网
35	石料生产线反击破螺杆的设计_点支烟吸上_新浪博客 互联网数据 -	1	0.42	互联网
36	2.6 单螺杆挤出机的加料系统_百度文库 互联网数据 -	1	0.36	互联网
37	螺旋沟槽单螺杆挤出机双螺棱推动理论模型的研究-《中国..._中国知网 互联网数据 -	1	0.35	互联网
38	双螺杆挤出机设计【毕业论文,绝对精品】 - 道客巴巴 互联网数据 -	1	0.35	互联网
39	交流伺服系统在塑料挤出机中的应用 - 道客巴巴 互联网数据 -	1	0.31	互联网
40	小型塑料挤出机设计(含有全套图纸).doc-毕业论文..._文档投稿赚钱网 互联网数据 -	1	0.27	互联网
41	注塑机电磁加热器-注塑机电磁加热圈-盐城市雷硕电热机械设备生产... 互联网数据 -	1	0.21	互联网
42	基于PLC控制的气动机械手系统设计.doc 全文免费在线阅读-max文档 互联网数据 -	1	0.19	互联网
43	塑料挤出机机筒的加热和冷却方法的选择-宁波康润机械有限公司 互联网数据 -	1	0.19	互联网
44	小型塑料挤出机设计(含有全套图纸)(可编辑) - 豆丁网 互联网数据 -	1	0.18	互联网

45	小型塑料挤出机设计(附电子版图纸).doc-临时分类-文档投稿赚钱网 互联网数据 -	1	0.16	互联网
----	---	---	------	-----

指标说明:

- 1、相似文献：所检测到的相似片段的出处来源文献。
- 2、片段数(%)：送检论文中来源于本相似文献的相似片段数及相似片段占全部文献字数的百分比。
- 3、引证：送检测片段被系统识别的文献出处在论文参考文献中有列举。

维普论文检测系统(相似片段详情)

送检论文片段-1 (相似度: 62.67%)	相似内容来源
根据普通单螺杆挤出机和加料段机筒开直槽单螺杆挤出机 (IKV单螺杆挤出机) 固体输送段物料输送存在的问题, 研制了一种加料段机筒配置螺旋沟槽衬套的新型单螺杆挤出机	《单螺杆挤出机》无 - 《塑料挤出》- 2003 刊编译单螺杆挤出机在现代聚合物加工工业中得到了最广泛应用。机筒内表面光滑的叫普通单螺杆挤出机, 有沟槽进料段的叫沟面进料
送检论文片段-2 (相似度: 93.62%)	相似内容来源
率的确定52.2.2挤出机的转速要求及调速范围52.2.3挤出机的传动系统的组成62.3	《小型塑料挤出机设计(含有全套图纸).doc-毕业论文..._文档投稿赚钱网》 - 互联网数据 - 2014年4月4日 - 2.2.1挤出机驱动功率的确定 5 2.2.2挤出机的转速要求及调速范围 5 2.2.3挤出机的传动系统的组成 6 2.3 螺杆的结构及材料 7 2.3.1螺杆的材料的选择 ...
送检论文片段-3 (相似度: 93.75%)	相似内容来源
螺杆的结构及材料72.3.1螺杆的材料的选择72.3.2螺杆结构形式72.3.3螺杆的表面	《机械毕业设计(论文)-小型塑料挤出机设计(全套图..._文档投稿赚钱网》 - 互联网数据 - 2013年11月6日 - 231螺杆的材料的选择 7 232螺杆结构形式 7 233螺杆的表面处理 8 24机筒的结构及材料 8 241机筒材料的选择 8 242机筒的表面处理 8 243机筒的结构形式 8...
送检论文片段-4 (相似度: 67.57%)	相似内容来源
挤出成型具有以下特点: 结构简单、加工制造及维护成本低、操作方便、生产效率高、挤出过程连续、见效快、具有很高的性能价格比, 大部分热塑性材料都可以用挤出成型方法生产加工	《近期国内外特种塑料挤出机及其后续设备的发展》赵欣棣 - 《塑料通讯》- 1992 以上, 挤出成型法可加工热塑性塑料, 也可加工热固性塑料。挤出成型法同其它成型方法相比具有以下特点t 1. 生产过程可连续进行, 生产效率高、应用范围广, 能加工绝大多
送检论文片段-5 (相似度: 64.29%)	相似内容来源

<p>以前，研究改进螺杆时，通常是根据计量段的熔体输送理论公式来计算螺杆的挤出量大小的。粘度和机头压力是影响挤出量的重要因素</p>	<p>《ikv螺杆的参数化设计》杨阳 - 《工程力学》- 2009 体输送理论公式来考虑的。这时，挤出量受挤出机头压力影响较大，而且与粘度有关，螺杆的几个功能(输送、压缩、熔融和均化等)在螺杆的三段</p>
<p>送检论文片段-6 (相似度: 77.27%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>挤出成型是将物料送入加热的机筒与旋转地螺杆之间进行固体物料的输送、熔融压缩，熔体均化，最后定量和定压的通过机头口模而获得所需的产品，其本质就是对物料挤出过程中由固态到熔融状态的客观描述</p>	<p>《单螺杆挤出cad及cae研究》石彩华 - 《机械制造及其自动化》- 2006 成型是将物料送入机筒与旋转着的螺杆之间进行固体输送、压缩、熔融塑化，最终定量地通过机头口模而成型的。分析研究螺杆各参数对挤出产量及其产品质量的影响，以及温度、压力和挤出量等挤出成型关键参数的变化，对物料的熔融、塑化及其最终制品的质量都有很大的影响。2) 螺杆三维参数化造型在设计、制造螺杆产品时，螺杆的三维实体造型是一个亟需解决的技术难题，如果螺杆造型的</p>
<p>送检论文片段-7 (相似度: 88.73%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>各段之间是相互影响的。螺杆的熔融塑化能力是提高螺杆螺杆生产能力和保证制品质量的关键。螺杆三个区段的工作能力必须保持均衡，才能使螺杆达到最佳的工作效能</p>	<p>《第六章螺杆挤出机 - 豆丁网》 - 互联网数据 - 2012年12月10日 - 而螺杆的熔融塑化能力则是提高螺杆生产能力和保证制品质量的关键；此外，挤出机螺杆的三个区段的工作能力必须均衡，才能使螺杆达到最佳的工作效能；螺杆...</p>
<p>送检论文片段-8 (相似度: 71.7%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>即固体输送能力与熔融塑化能力必须相互满足。强化固体输送能力、提高熔融能力，并在此前提下，保证螺杆能有更多的均化能力</p>	<p>《单螺杆粉料挤出合成木材的研究》姚祝平 - 《塑胶工业》- 2002 加料段固体输送能力，而提高螺杆的熔融塑化能力则是保证合成木材质量的关键；同时还要求螺杆加料段固体输送能力与熔融段、均化段的塑化能力相匹配。我们对常规三段式螺杆进行了改制或重新设计，以65型螺杆为例，</p>
<p>送检论文片段-9 (相似度: 75.93%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>在20世纪70年代德国亚琛工业大学塑料加工研究所(简称IKV)的科研人员通过对固体输送率进行研究，设计出新的挤出机</p>	<p>《螺旋沟槽单螺杆挤出机双螺棱推动理论模型的研究-《中国..._中国知网》 - 互联网数据 - 从20世纪70年代开始,德国亚琛工业大学塑料加工研究所提出了基于强制输送的IKV固体输送理论,并设计了相应的IKV挤出机。IKV强制输送理论的提出将固体输送理论推向了一个...</p>
<p>送检论文片段-10 (相似度: 53.73%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>输送量, IKV还提出了强制冷却机筒加料段的方法,目的是使被输送的物料的温度能保持在软化点或熔点以下,避免过早出现熔膜以保持物料的固体摩擦性质</p>	<p>《9 挤出机概论 单螺杆挤出机_百度文库》 - 互联网数据 - 单螺杆挤出机 ?传动装置 ?加料装置 ?机筒 ?螺杆 ... ? 强制冷却加料段料筒 为了提高固体输送量,还有一... 就是冷却 加料段料筒,目的是使被输送的物料的温度...</p>

送检论文片段-11 (相似度: 63.08%)	相似内容来源
IKV螺杆的强制输送功能主要通过机筒在加料段内的套筒结构完成的。它的基本结构如下:在机筒加料段套筒上开设内锥孔,并在锥孔内壁开设轴向沟槽	《机械毕业设计(论文)-小型塑料挤出机设计(全套图纸)-道客巴巴》-互联网数据- 过去人们对单螺杆挤出机的研究仅仅是停留在普通挤出机的理论研究和结构完善上,...的基本结构 IKV 螺杆的强制输送作用主要依靠机筒在加料段处的特殊结构来完成的...
送检论文片段-12 (相似度: 56.25%)	相似内容来源
套筒的外表面开有冷却介质的螺旋沟槽或冷却循环水,同时在料斗座与机筒间加设隔热层,防止机筒热量向后传导	《单螺杆粉料挤出合成木材的研究》姚祝平-《化学建材》-2001 ... 进料套筒外表面还开有冷却循环水的螺旋水道。A部放大图1 加料段纵向沟槽断面图图2 锥形进料套筒轴向锥形槽进料套筒的机理
送检论文片段-13 (相似度: 61.45%)	相似内容来源
了,而减小了打滑和回流,从而提高了固体输送率;锥孔的内孔、沟槽的斜度,缩短了物料压实时间;与光滑机筒挤出机的固体输送原理相同,固体输送段机筒开设直槽的单螺杆挤出机的也为摩擦挤压传输	《机械毕业设计(论文)-小型塑料挤出机设计(全套图纸)-道客巴巴》-互联网数据- “螺母”轴向转动,其效果相当于提高了,而减小了打滑和回流,进而提高了固体输送率;锥孔的内孔、沟槽的斜度,使物料尽快压实,尽早建立压力;隔热层可以...
送检论文片段-14 (相似度: 77.92%)	相似内容来源
渐变形槽深就是由上述两种形式构成的。每一条沟槽上都有相应的结构与键连接,用来时刻控制键的高低位置变化,这样机筒的中心孔的尺寸和沟槽的深度就能通过调节被准确的控制	《机械毕业设计(论文)-小型塑料挤出机设计(全套图纸)-道客巴巴》-互联网数据- 两种形式都构成了渐变形槽深。每一条沟槽上也设置有执行机构来与键连接,用来调节沟槽中键的径向深度,这样就能够控制所形成的沟槽的深度和机筒的中心孔的尺寸...
送检论文片段-15 (相似度: 75%)	相似内容来源
2.1单螺杆挤出机的结构	《聚合物共混改性混炼挤出设备的探讨》綦明正-《特种橡胶制品》-2003 示意结构1.1 单螺杆挤出机单螺杆挤出机是共混设备
送检论文片段-16 (相似度: 64.86%)	相似内容来源
传动系统:由驱动电机和减速器等装置所组成。作用是提供给螺杆转动所需的转速和扭矩;	《》栗晓华 孟杰 尹新斌-《现代橡塑》-2005 主要由螺杆、机筒和机头组成。传动系统用于驱动螺杆,保证螺杆工作时的扭矩和转速。加热
送检论文片段-17 (相似度: 64.81%)	相似内容来源

<p>挤压系统：主要由螺杆、料斗和机筒所组成。它是挤出机的核心，其作用是使聚合物材料在螺杆推动下连续、均匀和定量地将熔体挤出；</p>	<p>《双螺杆挤出机设计【毕业论文,绝对精品】 - 道客巴巴》 - 互联网数据 -</p> <p>改性等复合材料和聚合物合金生产过程中，螺杆挤出...由挤压系统、传动系统及加热冷却系统和主机控制系统...由机筒、螺杆和料斗组成，是挤出机的核心工作部分...</p>
<p>送检论文片段-18 (相似度: 55.07%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>加热冷却系统：由温度控制元件（加热器和鼓风机）组成。作用是按设定条件对机筒(或螺杆)进行加热或冷却，保证聚合物材料能在挤出工艺要求的温度范围内进行挤出；</p>	<p>《cdeee:下一篇? - cdeee - 【人人分享-人人网】》 - 互联网数据 -</p> <p>置换体和混合室 转鼓式混合机、螺带式混合机:单头...冷却(加热器、鼓风机)、控制系统(仪表、电器元件)...(加热器、鼓风机),作用是按设定条件对机筒或螺杆...</p>
<p>送检论文片段-19 (相似度: 56.1%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>(5) 控制系统：主要由检测元件、仪表、电气元件等组成。作用是调节控制挤出机的运行状况和工艺参数；</p>	<p>《变频器在精密挤出机械上的应用》钟文琪 - 《变频器世界》 - 2006</p> <p>等部分组成。3. 2控制系统挤出机的控制系统主要由电器、仪表和执行机构组成，其主要作用为：(1)控制主、辅</p>
<p>送检论文片段-20 (相似度: 85.53%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>传动系统是挤出机的重要组成部分之一，作用是给螺杆提供动力，使螺杆能在给定的工艺条件（如挤出温度、转速和机头压力等）下，获得所必须的扭矩和转速，以完成对物料的塑化和传送</p>	<p>《挤出设备传动系统的技术水平及其进展》邓聪 刘廷华 - 《塑料挤出》 - 2004</p> <p>，以及扭矩分配、齿轮参数和推力轴承布置等系统的原理及其技术进展有较全面的了解。2挤出机传动系统的技术水平2. 1挤出机传动系统基本组成传动系统是挤出机的重要组成部分。其作用是驱动螺杆，并使螺杆能在选定工艺操作条件(如压力、速度和温度等)下，获得所需要的扭矩，并能均匀地旋转，以完成对塑料的塑化和连续稳定地挤出成型。挤出机传动系统通常由</p>
<p>送检论文片段-21 (相似度: 72.13%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>挤出机驱动功率受很多因素的影响，因此计算挤出机的驱动功率没有确定的公式可以依靠，但可以根据经验公式来估算出范围，然后再进一步确定</p>	<p>《轻工行业中的变频器系统设计与应用第6讲变频器在塑料挤出机械中的应用》李方园 - 《自动化博览》 - 2010</p> <p>(a)挤出机驱动功率的确定由于挤出机螺杆驱动功率的影响因素很多，而且很难找出函数关系，因此至今都没有精确有效的确定挤出机驱动功率的计算方法。在实际应用中一般都采用经验公式的方法来进行驱动功率的计算：P=</p>
<p>送检论文片段-22 (相似度: 80.43%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>而挤出机的调速范围，其实就是挤出机螺杆的最高转速和最低转速的比值。确定挤出机的调速范围是非常重要的</p>	<p>《轻工行业中的变频器系统设计与应用第6讲变频器在塑料挤出机械中的应用》李方园 - 《自动化博览》 - 2010</p> <p>出的。调速范围则是指螺杆最低转速与最高转速的比值。调速范围的确定很重要，因为它直接影响到挤出机所能加</p>

送检论文片段-23 (相似度: 58.82%)	相似内容来源
<p>的, 这是因为其直接关系到所能加工物料和制品的种类范围、挤出设备的生产率高低、产品的质量合格与否、是否方便操作等</p>	<p>《交流伺服系统在塑料挤出机中的应用 - 道客巴巴》 - 互联网数据 -</p> <p>在挤出成型设备中最关键的部分就是挤出机 最... 它在其适用的范围内能够提供最大的转矩输出和... 挤出机所能加工的物料和制品的种类、生产率、...</p>
送检论文片段-24 (相似度: 76.27%)	相似内容来源
<p>挤出机的传动系统一般由原动机 (如电动机或油马达)、减速装置和调速装置所组成。本次设计中的传动系统是由电机、皮带和减速箱所组成的</p>	<p>《具有动静异型销钉的单螺杆挤出机的设计与实验研究》赵红奎 - 《机械学》 - 2000</p> <p>3. 2传动系统的设计3. 2. 1传动系统的组成302. 33公斤力 / 厘米2) (3. 1. 20) 挤丝机的传动系统通常由原动机, 调速装置及减速装置所组成。本设计采用的原动机本身即可调速。所以, 本装置的传动系统仅由电动机和减速器所组成。将扭</p>
送检论文片段-25 (相似度: 89.13%)	相似内容来源
<p>依据电机的功率和螺杆的转速要求, 确定选用ZLYJ系列减速箱。ZLYJ系列减速箱是为塑料螺杆挤出机</p>	<p>《机械毕业设计(论文)-小型塑料挤出机设计(全套图纸) - 道客巴巴》 - 互联网数据 -</p> <p>2014年9月27日 - 根据电机的功率和螺杆的转速, 减速箱选用 ZLYJ 系列减速箱。ZLYJ 系列减速箱是为塑料螺杆挤出机 配套设计的高精度硬齿面带推力座的传动部件。...</p>
送检论文片段-26 (相似度: 71.19%)	相似内容来源
<p>专门配套设计的高精度硬齿面带推力座的传动部件, 其利用齿轮的速度转换器, 将电机的回转数减速到所要的回转数, 并得到较大转矩的装置</p>	<p>《减速机轴承部件供油的改进措施》韩波 - 《中国高新技术企业》 - 2011</p> <p>、概述减速机是一种相对精密的动力传达机构或变速机械, 是利用齿轮的速度转换器, 将电机(马达)的回转数减速到所要的回转数, 并得到较大转矩的机构。在目前用于传递动力与运动的机构中, 减速机</p>
送检论文片段-27 (相似度: 90.91%)	相似内容来源
<p>塑料专用减速机的齿轮采用高强度低碳合金钢经渗碳淬火而成, 齿面硬度高, 齿轮均采用数控磨齿工艺, 精度高, 接触性好, 传动效率高, 传动平稳, 噪音小;承载能力高;易于拆检, 易于安装</p>	<p>《常州义力科正传动设备有限公司》无 - 《橡塑机械时代》 - 2011</p> <p>高强度低碳合金钢经渗碳淬火而成, 齿面硬度达HRC58—62, 齿轮均采用数控磨齿工艺, 精度高, 接触性好。2. 传动率高: 单级大于96. 5%, 双级大于93%, 三级大于90%。3. 运转平稳, 噪音低。4. 体积小, 重量轻, 使用寿命长, 承载能力高。第23卷201年第01期橡塑机械时代一囊囊囊企业专栏Enterprise Column 5易于拆检, 易于安装</p>
送检论文片段-28 (相似度: 85.19%)	相似内容来源

<p>产品型号公称传动比公称转速许用输入功率输出扭矩</p>	<p>《机械毕业设计(论文)-小型塑料挤出机设计(全套图..._文档投稿赚钱网》 - 互联网数据 - 2013年11月6日 - 20能承受此轴向推力润滑方式采用飞溅润滑冷却方式采用自然冷却产品型号 公称传动比 公称转速 许用输入功率 输出扭矩 输入 输出 ZLYJ 146-20- I 20 100...</p>
<p>送检论文片段-29 (相似度: 72.73%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>所以螺杆采用渐变式, 熔融段螺槽等距变深, 加料段螺槽等距等深, 计量段螺槽等距等深。螺杆制造加工容易</p>	<p>《基于MathCAD的高速挤出计量段熔体温度模拟》王根永 任冬云 陈卫红 - 《塑料挤出》- 2003 拟是在等距变深螺杆(即压缩段螺槽深度逐渐变浅, 加料段和计量段是等深螺槽), 流</p>
<p>送检论文片段-30 (相似度: 85.71%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>a—铰状螺钉连接; b—螺钉连接; c—剖分连接; d—冕状螺母连接</p>	<p>《小型塑料挤出机设计(含有全套图纸)(可编辑) - 豆丁网》 - 互联网数据 - 2014年7月29日 - 2.4.4 机筒与机头的连接形式 a?铰状连接;b?螺钉连接;c?剖分连接;d?冕状螺母连接 图2-3 几种常见的机筒与机头的形式 铰状螺钉连接 拆装机头快速,方便,故...</p>
<p>送检论文片段-31 (相似度: 55%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>保证挤出过程得以进行, 温度控制是一个重要因素。挤出压力增减、螺杆的转速、外加热功率和周围介质的温度变化等都会影响机筒中物料的温度</p>	<p>《9 挤出机概论 单螺杆挤出机_百度文库》 - 互联网数据 - 并在这一过程中所 建立的压力下, 被螺杆连续地定压... 进行加热和冷却, 保证成型过程在工艺要求的温度范 ... 1、温度温度是挤出过程得以进行的重要条件之一。如...</p>
<p>送检论文片段-32 (相似度: 90.32%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>通常是通过加热或冷却的方式不断控制调节机筒内塑料的温度来实现的。</p>	<p>《塑料挤出机机筒的加热和冷却方法的选用-宁波康润机械有限公司》 - 互联网数据 - 为了使塑料始终能在其他加工工艺所要求的温度范围内挤出, 一般是通过加热或冷却的方式不断地调节塑料挤出机的机筒内物料的温度来实现的。 塑料挤出机的机筒加热是为...</p>
<p>送检论文片段-33 (相似度: 82.76%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>挤出机的加热方法通常有三种: 电阻加热、载热体加热和电感应加热等。</p>	<p>《分段沉积/雕铣快速成形工艺中材料沉积装置研制及其技术集成》王霏 - 《机械制造及其自动化》- 2005 . 3 加热方法挤出装置的加热方法有载热体加热、电阻加热和电感应加热等。载热体加热是利用</p>
<p>送检论文片段-34 (相似度: 79.66%)</p>	<p>相似内容来源</p>

<p>电阻加热是通过利用电阻产热来实现加热机筒和机头的目的的一种加工方式。其中带状电阻加热器和铸铝（或铸铜）加热器是两种主要的加热器</p>	<p>《基于ARM的中空成型机温度控制系统的设计》曾劲松 - 《检测技术与自动化装置》- 2007</p> <p>修，在机头上装置也不方便。所以，电感式加热器很少被采用。电阻加热的原理是利用电流通过电阻较大的导线产生大量的热量来加热料筒和机头。这种加热方法包括铸铝加热器、陶瓷加热器、带状加热器等。铸铝加热器是将电</p>
<p>送检论文片段-35（相似度：82.98%）</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>带状电阻加热器：它的结构是将电阻丝缠绕包在绝缘材料云母片中，外面在覆以铁皮，然后再包围在机筒或机头上</p>	<p>《基于ARM的中空成型机温度控制系统的设计》曾劲松 - 《检测技术与自动化装置》- 2007</p> <p>较简单。带状加热器是将电阻丝包在云母片中，外面再覆以铁皮，然后再第5章中空成型机温度控制系统的硬件设计包围在料筒或机头上，这</p>
<p>送检论文片段-36（相似度：81.36%）</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>它是将电阻丝装于具有绝缘粉填充的铜管中，然后弯曲成一定的形状再铸于铝合金中。使用时将两半铸铝块包到机筒或机头上通电加热即可</p>	<p>《基于ARM的中空成型机温度控制系统的设计》曾劲松 - 《检测技术与自动化装置》- 2007</p> <p>的热量来加热料筒和机头。这种加热方法包括铸铝加热器、陶瓷加热器、带状加热器等。铸铝加热器是将电阻丝装于铁管中，周围用氧化镁粉填充，弯成一定形状后再铸于铝合金中。将两半铸铝块包到料筒上通电即可加热。它除</p>
<p>送检论文片段-37（相似度：60%）</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>电感应加热实质是通过电磁感应在机筒内产生电的涡流而使机筒发热，进而对机筒中物料起到加热的作用</p>	<p>《塑料挤出成型加工设备》申长雨 陈静波 - 《工程塑料应用》- 1999</p> <p>体内会产生较大的温度梯度；感应加热是通过电磁感应在加热体内产生电涡流而发热，其升</p>
<p>送检论文片段-38（相似度：100%）</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>由于电磁感应加热的发热效率高，加热均匀，从而使产品的品质及产量显著提高。</p>	<p>《注塑机电磁加热器-注塑机电磁加热圈-盐城市雷硕电热机械设备生产...》 - 互联网数据 -</p> <p>及产量:由于电磁感应加热的发热效率高,加热均匀,从而使产品的品质及产量显著提高... 注塑机专用多路电磁加热器 - 在一般小型注塑机加热系统中,一般有3-4个温区,每个...</p>
<p>送检论文片段-39（相似度：83.56%）</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>③节能效果好：与原电阻丝加热圈相比较节电效果都在30%以上，针对不同的生产原料、不同的产品生产需求，节电效果也不同，目前已使用的产品中节电效率最大可达75%</p>	<p>《电磁加热器相对电阻丝加热有什么优势!能省电多少_电..._商国互联网》 - 互联网数据 -</p> <p>2013年3月27日 - 电磁加热优势及特点 1. 节能效果好:相比原电阻丝加热圈节电效果都在30%以上,相对不同的原料、生产不同的产品,节电效果有所变化。但在目前已使用的产品中节电效率...</p>
<p>送检论文片段-40（相似度：62.3%）</p>	<p>相似内容来源</p>

<p>挤出机设置冷却系统的目的和加热系统一样，都是为了保证塑料能在工艺要求的强度范围内塑化。采用鼓风机进行鼓风使热量被鼓入的冷风带走</p>	<p>《2.6 单螺杆挤出机的加料系统_百度文库》 - 互联网数据 - 2014年5月22日 - 3-机筒 4-电流(机筒上) 5-线圈 6-一次电流 40/85 2.8.2 冷却装置 挤出机设置冷却系统的目的和加热系统一样,是为了保证塑料在工艺要求的温度条件下完...</p>
<p>送检论文片段-41 (相似度: 55.77%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>加料斗的形状一般设计成对称的,常见的有圆柱形、圆锥形和正方形等。料斗的侧面开有观察孔,以便观测料位的变化</p>	<p>《薄膜流涎成形边料在线回收系统设计研究》杜苗林 - 《》 - 2013 斗体的设计目前多见的加料料斗的形式有圆锥形、圆柱形一圆锥形、矩形及正方形在料斗</p>
<p>送检论文片段-42 (相似度: 73.68%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>根据和, 选用基准宽度制SPZ型窄V型带.</p>	<p>《龙门可移动卧式制材带锯机的设计》张淑涛 - 《》 - 2012 2. 带型的选择 选用基准宽度制窄 V 带。V 带和带轮有两种宽度制, 即基准</p>
<p>送检论文片段-43 (相似度: 71.43%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>由小带轮基准直径和带型SPZ, 根据机械设计手册小带轮的结构形式选择实心式</p>	<p>《带搅拌的管式反应器的设计研究》李荣 - 《有色金属冶金》 - 2007 V带轮的典型结构形式: • 实心式、腹板式、孔板式、椭圆轮辐式。带轮的结构设计, 主要是依据带轮的基准直径选择结构形式。小带轮基准直径前=1</p>
<p>送检论文片段-44 (相似度: 97.62%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>根据小带轮基准直径和带型SPZ, 再根据机械设计手册大带轮的结构形式选用腹板式, 腹板厚度为</p>	<p>《机械毕业设计(论文)-小型塑料挤出机设计(全套图纸) - 道客巴巴》 - 互联网数据 - (2) 小带轮的结构形式: 根据带型 SPZ 和小带轮基准直径, 由机械设计手册选... 由机械设计手册选用大带轮的结构形式为腹板式, 腹板厚度 大带轮轮毂直径 因减速...</p>
<p>送检论文片段-45 (相似度: 84.44%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>轮槽工作面上不能出现砂眼和气孔; 任意两槽的基准直径差不得大于, 各轮槽间距的累积误差最大不能超过</p>	<p>《机械毕业设计(论文)-小型塑料挤出机设计(全套图纸) - 道客巴巴》 - 互联网数据 - 轮槽宽 大带轮外径 图 3-2 大带轮结构图 带轮的技术要求: 轮槽工作面不应有砂眼、气孔; 各轮槽间距的累积误差不得超过, 任意两槽的基准直径差不得大于...</p>
<p>送检论文片段-46 (相似度: 70%)</p>	<p>相似内容来源</p>

<p>机筒加料套的基本结构设计特点：机筒加料套沟槽形状为螺旋型，槽浅棱窄且槽宽，为了避免剪切，螺槽深度小于所加粒料的粒径；加料套螺旋角采用渐变的，使挤出量稳定</p>	<p>《机械毕业设计(论文)-小型塑料挤出机设计(全套图..._文档投稿赚钱网》 - 互联网数据 -</p> <p>2013年11月6日 - 依据双螺棱推动理论可知设计的机筒加料套的结构特征... 机筒加料套为螺旋沟槽槽宽且槽浅棱窄螺槽深度小于... 套的导程由渐变为②加料套沟槽的形状由于本...</p>
<p>送检论文片段-47 (相似度: 85.71%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>加料套的长度：从加料口到衬套出口的距离L。通常，本设计中取。加料套的螺旋角设计成渐变的，而螺旋角效果最佳范围为时，所以加料套的导程由渐变为</p>	<p>《机械毕业设计(论文)-小型塑料挤出机设计(全套图纸) - 道客巴巴》 - 互联网数据 -</p> <p>①加料套的长度 L 加料套的长度指的是加料口到衬套出口的距离 L。通常，本设计中取加料套的长度。加料套的螺旋角是渐变的，而螺旋角为时效果最佳，因此，...</p>
<p>送检论文片段-48 (相似度: 61.02%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>在本设计中加料套沟槽设计成螺旋形的，而螺旋形沟槽的形状可以是长方形、三角形或其他形状。截面为长方形沟槽的结构使用广泛，效果更佳</p>	<p>《机械毕业设计(论文)-小型塑料挤出机设计(全套图纸) - 道客巴巴》 - 互联网数据 -</p> <p>在本设计中取挤出机的最大转速为。对大多数挤出机来说，其调速范围在内，... ②加料套沟槽的形状 由于本设计中的加料套沟槽是螺旋形的，而螺旋形沟槽的形状...</p>
<p>送检论文片段-49 (相似度: 61.43%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>沟槽的数目一般与螺杆直径有关，沟槽的容积相当于螺杆直径的左右，槽数太多，会导致物料回流，使输送量下降，故沟槽数目一般大于6个，直径大的机筒，槽数可相应增加</p>	<p>《注塑机料筒 - 豆丁网》 - 互联网数据 -</p> <p>2010年8月15日 - ?? 沟槽的数目与螺杆直径有关 沟槽的数目与... 相当于 相当于螺杆直径 螺杆直径((厘米 厘米))的... 一左右 的十分之一左右, 槽数太多 槽数太多, 会...</p>
<p>送检论文片段-50 (相似度: 64.52%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>②加料套的内表面设有螺旋沟槽8条，螺杆螺槽的旋向和沟槽的旋向相反；</p>	<p>《挤出机新族—销钉传递式冷喂料挤出机》刘善磊 - 《轮胎工业》 - 1997</p> <p>，而机筒衬套于相应位置上则设有与螺杆螺纹旋向相反的阴螺纹，且螺槽深度变化与螺杆螺槽深度变化相反，由零</p>
<p>送检论文片段-51 (相似度: 73.33%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>③内衬上开有键槽，加料座与内衬通过平键进行连接，避免了加料套旋转；</p>	<p>《机械毕业设计(论文)-小型塑料挤出机设计(全套图纸) - 道客巴巴》 - 互联网数据 -</p> <p>1—机筒；2—加料座；3—料斗；4—沟槽 5—加料套；6—冷却水通道；7... ③加料套与内衬焊接后精加工至最后尺寸；④内衬上开有键槽，通过平键与加料座...</p>
<p>送检论文片段-52 (相似度: 55.93%)</p>	<p>相似内容来源</p>

<p>计量段的作用是将来自压缩段的已熔物料进行组分均化，并按要求恒定地挤入机头中去。因此计量段长度长些，可以使物料的均化时间长一些</p>	<p>《双色挤塑成型》胡石玉 - 《模具工业》- 2002 本螺杆压缩段取74ram，占全长的40%。c. 计量段的作用是将来自压缩段的已熔物料定压、定量挤到机头里。计量段螺槽深度$\hat{}$，应使该段的计量能力与压缩段的熔融</p>
<p>送检论文片段-53 (相似度: 73.33%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>①计量段螺槽深度应当使该段的均化能力与压缩段的熔融能力相互满足，以控制挤出量。此外，计量段螺槽深度的选择还应与使用的机头相匹配</p>	<p>《9 挤出机概论 单螺杆挤出机_百度文库》 - 互联网数据 - 3、均化段---均化、挤出经过均化段的均化作用就... 压缩比的存在(螺槽深度的改变、料筒上的沟槽深度... 应当设计得使该段的计量能力与压缩段的熔融能力相...</p>
<p>送检论文片段-54 (相似度: 79.49%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>本设计螺纹采用矩形，螺棱推进面与螺纹根径表面成夹角，螺槽的容积较大，因为用小圆弧过渡</p>	<p>《挤出米粉专用单螺杆挤出机研究》王贤慧 - 《机械设计及理论》- 2007 断面的螺纹，螺纹根茎表面与螺棱推进面成90。夹角，用小圆弧过渡，螺槽容积较大，适宜于加料段之用。锯齿形断面的螺纹，其后缘有较大的倾角Q(Q(30。)，且过渡圆弧较大</p>
<p>送检论文片段-55 (相似度: 81.63%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>料流形态在塑料熔体从螺旋槽进入机头流道的时候，会发生很大的改变。其流动形态由螺旋带状的流动变为直线流动</p>	<p>《注射装置的改造与利用》陆承 - 《塑料开发》- 1991 物辩在螺旋的推动下，向前输送。5 螺杆的选用和机头设计当塑料熔体从螺旋槽进入机头流道对，其料流形式急剧改变，由螺旋带状的流动变成直线流动a由于是挤出加工聚乙烯树脂，该材料属于热敏性、高粘度的塑料。为了</p>
<p>送检论文片段-56 (相似度: 81.97%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>为了使挤出质量得到有效的保障，就要求从螺杆进入机头的物料尽量平稳，同时还要防止物料局部受热时间过长，从而物料避免热分解现象的发生</p>	<p>《注射装置的改造与利用》陆成 - 《纺织器材》- 1990 由于是挤出加工聚氯乙烯树脂，该材料属于热敏性，高粘度的塑料。为了得到较好的挤出质量，，要求物料尽可能平稳地从螺杆进入机头，尽可能避免局部受热时间过长而产生热分解现象。这与螺杆头部形状，螺纹形状以及机头体中流</p>
<p>送检论文片段-57 (相似度: 77.27%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>其中螺杆末端螺纹形状、螺杆头部形状以及机头体中的流道的设计和分流板的设计等起重要的影响作用</p>	<p>《注射装置的改造与利用》陆成 - 《纺织器材》- 1990 平稳地从螺杆进入机头，尽可能避免局部受热时间过长而产生热分解现象。这与螺杆头部形状，螺纹形状以及机头体中流道和分流锥的设计等有密切关系。故选用渐变形螺杆，L /</p>
<p>送检论文片段-58 (相似度: 100%)</p>	<p>相似内容来源</p>

<p>本设计采用圆头形螺杆头a，螺杆头的球半径为，结构如图</p>	<p>《小型塑料挤出机设计(附电子版图纸). doc-临时分类-文档投稿赚钱网》 - 互联网数据 -</p> <p>2014年10月23日 - 本设计采用圆头形螺杆头a, 螺杆头的球半径为, 结构如图(9) 螺杆尾部的密封结构目的: 为了防止从料斗加入的物往螺杆尾部即传动方向漏出, 在螺杆尾部的无螺纹...</p>
<p>送检论文片段-59 (相似度: 66.67%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>目的: 为了防止从料斗加入的物往螺杆尾部即传动方向漏出, 在螺杆尾部的无螺纹部分往往设计有密封部分</p>	<p>《熔融挤压成形螺旋挤压机构设计》张国良 沈建宇 周根梅柱 程晓民 - 《浙江科技学院学报》- 2009</p> <p>滞留, 螺杆头部设计成锥头形状。为防止熔料从螺杆尾部漏出, 在螺杆尾部无螺纹部分使用螺纹密封, 可将漏入密封内的塑料推回螺杆的工作部分。3 设计结果设计的喷头</p>
<p>送检论文片段-60 (相似度: 75%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>IKV挤出机的压力最大点通常在加料段末端出现, 与常规的挤出机不同, 并且压力数值大, 因此取加料段处的压力进行校核, 根据经验螺杆受到的压力取</p>	<p>《机械毕业设计(论文)-小型塑料挤出机设计(全套图纸) - 道客巴巴》 - 互联网数据 -</p> <p>物料能在加料段末端建立起比背压高的压力, 这样, ... 与常规的挤出机的机头压力不同, IKV 挤出机的压力... 而且该压力数值较大, 因此校核时所取的压力也应该是...</p>
<p>送检论文片段-61 (相似度: 64.29%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>当螺杆与减速箱主轴用较长的圆柱面配合时, 可以将螺杆视作一段固定的悬臂梁。配合较松, 浮动式连接, 挤出时螺杆可被物料浮起, 在加料段螺杆的根径处存在危险断面</p>	<p>《石料生产线反击破螺杆的设计_点支烟吸上_新浪博客》 - 互联网数据 -</p> <p>把卜尺定在25.4毫米, 把一个尺尖对齐螺纹牙尖, 另一个尺尖如对齐螺纹牙尖就... 当螺杆与减速箱主轴用较长的圆柱面配合时, 可以将螺杆作一端固定的悬臂梁。螺杆...</p>
<p>送检论文片段-62 (相似度: 78.57%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>3.4 机筒的设计及强度校核</p>	<p>《汽车起重机卷筒结构的有限元分析》鲁墨武 曹国强 等 - 《机械设计与制造》- 2001</p> <p>常规设计及校核4 1 t 卷筒的强度校核敷动裁</p>
<p>送检论文片段-63 (相似度: 81.25%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>根据厚壁圆筒理论, 机筒工作时, 内部有高压熔体, 故机筒壁上每一点都处于三向应力即切向应力、径向应力和轴向应力</p>	<p>《橡胶双螺杆塑炼机连续炼机理及有限元模拟研究》侯垣圻 - 《机械制造及自动化》- 2009</p> <p>。因为机筒外径%与内径见之比为$\geq 1.6 > 1.1$, 故可用厚壁圆筒理论进行强度计算。根据厚壁圆筒理论, 机筒内壁受物料的压力P作用时, 机筒壁上每一点都处于三向应力状态, 即</p>
<p>送检论文片段-64 (相似度: 94.29%)</p>	<p>相似内容来源</p>

<p>螺杆尾部通过平键与减速箱连接，根据平键轻微冲击的载荷性质，其许用挤压应力为。</p>	<p>《机械毕业设计(论文)-小型塑料挤出机设计(全套图纸)-道客巴巴》 - 互联网数据 -</p> <p>5 螺杆尾部平键的强度计算</p> <p>. 尾部与减速箱通过平键连接，平键的载荷性质属于轻微冲击，其许用挤压应力为。...</p>
<p>送检论文片段-65 (相似度: 90%)</p>	<p>相似内容来源</p>
<p>许用挤压应力、许用压力连接工作方式键或毂、轴的材料载荷性质</p>	<p>《基于PLC控制的气动机械手系统设计.doc 全文免费在线阅读-max文档》 - 互联网数据 -</p> <p>2015年4月12日 - (3)键的校核: 表5.2 键的许用应力表 许用挤压应力、许用压力 连接工作方式 键或毂、轴的材料 载荷性质 静载荷 轻微冲击 冲击 [] 静连接 钢 120-150 100...</p>

免责声明:

报告编号系送检论文检测报告在本系统中的唯一编号。

本报告为维普论文检测系统算法自动生成，仅对您所选择比对资源范围内检验结果负责，仅供参考。

