

请输入查询关键词

科技频道

搜索

### 聚合物及复合材料成型工艺、设备计算机控制

技术参数:

联系人: 王振清

联系电话: 010-82317112

单位传真:

E-Mail:

成果完成单位: 北京航空航天大学

成果摘要:

聚合物及其复合材料是现代材料的重要一类, 不论是工程建筑及机械行业, 还是日用杂品, 它的使用范围日益扩大。聚合物及其复合材料的加工成型工艺方法很多, 但就其成型工艺因素而言, 不外乎模具、注射体的温度、压力控制、模具动作及压力量的精确控制; 为满足构件的高质量要求, 需要上述工艺参数的互相关联的综合控制。塑料注射机计算机控制

1. 温度 (1~8区),  $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$  传感器: 热电偶; 执行器: 可控硅或继电器 2. 注射机械传感器: 1~8个位置 (到位) 信号或若干个延时执行器: 电机驱动, 液压伺服 3. 工艺组合及规程规程数: 1~255段; 工艺参数: 1~99套 4. 加工间计数: 1~5万 (IPC系统无上限) 树脂及复合材料热压成型计算机控制

1. 温度 (多区),  $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$  2. 压力: 测量范围1%; 传感器: 压力传感器 3. 合模压下量: 工艺范围 $\pm 1000\text{mm}$ ; 传感器: 滚动光栅; 执行器: 液压伺服机构

4. 机床信息: 传感器: 温度、压力、位置等位式信号发生器缠绕机控制

1. 温度同上 2. 张力: 测量范围1%; 传感器: 张力传感器; 执行器: 磁粉离合器和器 3. 技术系统: 1~5万 (IPC系统无上限) \*以上系统可扩展应用于热压罐, 蜂窝成型加工总线等工程测控中测控用计算机系统配置

1. 单片机数字控制仪系统: 液晶80字符显示; 薄膜键操作; 可带微型打印记录 2. 单片机智能控制电脑系统: 液晶160字符、图形显示; 薄膜键操作; 可带微型打印记录 3. 奔腾IPC控制系统: 彩色CRT, VB编程, 实现系统参数的数值、曲线等实时动态显示, 可带各种打印记录上述3种配置还可进行二级网络组合, 后两种均可实行智能优化工艺控制。

行业

QJSJ6-1

硝基苯

70%百

杀菌保

菌必净

农用高

新型农

高效农

环氧大

硬质PV

成型

#### 推荐成果

· [离心铸造缸套减重技术](#)

05-06

· [铝合金无铬稀土化学转化工艺](#)

05-06