

缠绕成型工艺

1. 概述

2. 原理

3. 特点

4. 应用

5. 设备

6. 材料

7. 工艺

8. 质量

9. 安全

10. 环保

11. 节能

12. 效率

13. 成本

14. 维护

15. 故障

16. 检修

17. 验收

18. 记录

19. 总结

20. 附录

21. 参考文献

22. 致谢

23. 联系方式

24. 版权声明

25. 其他

26. 备注

27. 说明

28. 附件

29. 目录

30. 索引

31. 附录

32. 参考文献

33. 致谢

34. 联系方式

35. 版权声明

36. 其他

37. 备注

38. 说明

39. 附件

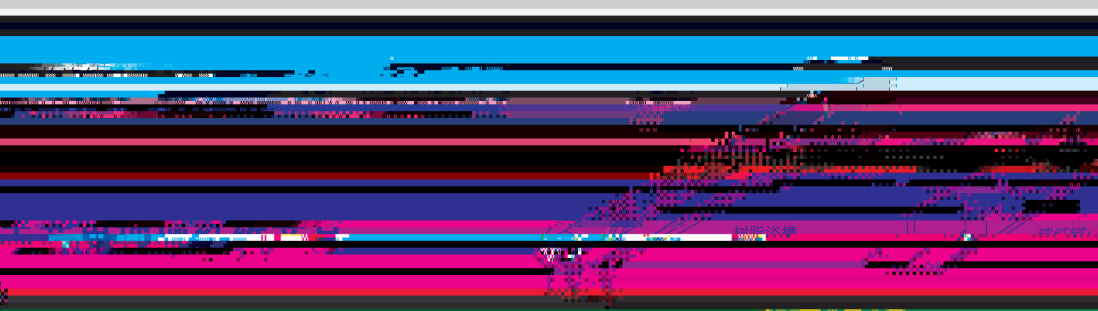
40. 目录

41. 索引

42. 附录

43. 参考文献

44. 致谢



缠绕成型示意图

1. 产品简介

本产品为一种新型复合材料，具有强度高、重量轻、耐腐蚀等优点，广泛应用于航空航天、汽车制造、船舶工业等领域。

2. 产品特点

- 强度高：本产品采用高强度纤维材料，具有优异的抗拉强度和抗压强度。
- 重量轻：相比传统金属材料，本产品重量更轻，有利于减轻整体重量。
- 耐腐蚀：本产品具有良好的耐腐蚀性能，适用于恶劣环境。
- 成型方便：本产品可采用缠绕成型工艺，成型效率高，且易于实现复杂形状。
- 使用寿命长：本产品具有良好的耐久性和稳定性，使用寿命长。

3. 应用领域

- 航空航天：用于制造飞机机身、机翼、尾翼等部件。
- 汽车制造：用于制造汽车底盘、保险杠、内饰件等。
- 船舶工业：用于制造船体、甲板、舱盖等。
- 化工领域：用于制造化工管道、储罐、反应釜等。
- 建筑领域：用于制造桥梁、隧道、地下管廊等。

4. 生产流程

- 原料准备：将纤维材料、树脂基体等原料按配方称量。
- 纤维切割：将纤维材料切割成所需长度。
- 纤维缠绕：将纤维材料缠绕在模具上，形成所需形状。
- 树脂灌注：将树脂基体灌注到缠绕好的纤维结构中。
- 固化成型：将灌注好的结构放入烘箱中固化，形成最终产品。

5. 质量控制

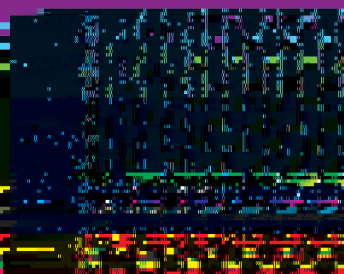
- 原料检验：对原料进行严格检验，确保质量符合要求。
- 过程控制：在生产过程中进行实时监控，确保工艺参数稳定。
- 成品检验：对成品进行严格检验，确保产品质量合格。

6. 安全环保

- 安全生产：严格遵守安全生产规程，确保生产安全。
- 环境保护：采取有效措施，减少生产过程中的环境污染。
- 节能降耗：优化生产工艺，降低能源消耗，提高生产效率。

方格布

由直接无捻粗纱织成。产品强度高，与聚酯树脂、乙烯基树脂有良好的相容性。



【产品特点】

- 强度高
- 相容性好

产品规格表

【产品规格】

单位：mm (英寸)

规格	幅宽
EMF570	570
EMF600	600
EMF650	650
EMF900	900

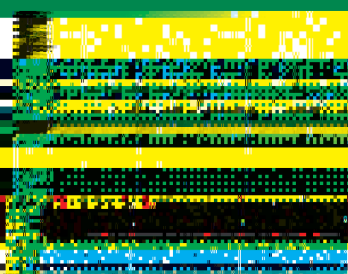
EMF570

规格	幅宽	重量	长度	重量	长度
EMF570	570	100	1000	100	1000
EMF600	600	100	1000	100	1000
EMF650	650	100	1000	100	1000
EMF900	900	100	1000	100	1000

EMF600

EMF650

EMF900



【产品特点】

- 强度高
- 相容性好

产品规格表

【产品规格】

单位：mm (英寸)

规格	幅宽
EMF570	570
EMF600	600
EMF650	650
EMF900	900

EMF570

EMF600

EMF650

EMF900

EMF570

EMF600

EMF650

EMF900

EMF570

EMF600

EMF650

EMF900

管道及贮罐成型工艺用玻璃纤维

缠绕成型 离心浇铸

直接缠绕纱 短切纱 短切毡 方格布 机织单向布 缝编毡 表面毡 HOBAS纱

开模成型工艺用玻璃纤维

喷射成型 手糊成型

喷射纱 短切毡 方格布 复合毡 缝编毡 表面毡

拉挤成型工艺用玻璃纤维

拉挤成型

拉挤纱 缝编毡 表面毡

连续板带成型工艺用玻璃纤维

连续板带成型

连续板带成型

