

ICS 83.200

G 95

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6492—2001

锥形双螺杆塑料挤出机

Conical twin-screw plastics extruder

2001-05-23 发布

2001-10-01 实施

中国机械工业联合会 发布

前 言

本标准是对 JB/T 6492—1992《锥形双螺杆塑料挤出机》的修订。

本标准与原标准相比，主要有以下改变：

——增加了表 2；

——表 1、表 3、表 4 中，增加了螺杆小端公称直径为 55 mm、60 mm 的产品规格和技术指标；

——5.1.2.2 提高了机筒的氮化硬度要求；

——5.1.2.3 增加了机筒的粗糙度要求；

——5.3.4d) 中提高了接地电阻的技术要求；

——5.3.4e) 中增加了设置电气设备紧急停车装置的要求；

——4.1、6.1.3.1 明确了试验和加工用原料。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准自实施之日起代替 JB/T 6492—1992。

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会塑料机械分会提出并归口。

本标准负责起草单位：上海轻工机械股份有限公司挤出机械厂。

本标准参加起草单位：大连冰山橡塑股份有限公司、山东塑料橡胶机械总厂、武汉塑料机械总厂、上海申威达机械有限公司。

本标准主要起草人：刘文钧、陆学兴、杨宥人、王正明、胡华、陶宇英、刘祥林。

本标准于 1992 年 12 月首次发布，本次是第一次修订。

锥形双螺杆塑料挤出机

代替 JB/T 6492—1992

Conical twin-screw plastics extruder

1 范围

本标准规定了锥形双螺杆塑料挤出机的定义、基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于异向向外旋转的锥形双螺杆塑料挤出机（以下简称挤出机）。

2 引用标准

下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效。所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB 191—1990	包装储运图示标志
GB/T 6388—1986	运输包装收发货标志
GB/T 13306—1991	标牌
GB/T 13384—1992	机电产品包装 通用技术条件
HG/T 3228—1988	橡胶塑料机械涂漆 通用技术条件

3 定义

本标准采用下列定义。

- 3.1 螺杆小端公称直径 screw little end nominal diameter
以螺杆轴线为基准的螺杆外锥面小端公称直径。
- 3.2 螺杆大端公称直径 screw big end nominal diameter
以螺杆轴线为基准的螺杆外锥面大端公称直径。
- 3.3 实际比功率 practical specific power
实际消耗的驱动电机功率与实测挤出产量之比。
- 3.4 双锥型螺杆 twin-conical screw
螺纹外径锥度大于底径锥度的螺杆。

4 基本参数

- 4.1 基本参数应符合表 1 或表 2 规定，表 1 用于普通型螺杆挤出机的考核，表 2 用于双锥型螺杆挤出机的考核，以挤出硬聚氯乙烯干混粉料为主，也可挤出软聚氯乙烯干混粉料。
- 4.2 基本参数中主要考核满足塑化质量要求的挤出产量、比流量及实际比功率。

挤出产量的考核：新产品试制鉴定时，应不低于表 1 或表 2 所列挤出产量。成批生产的挤出机，考核 70%最高转速时的比流量应不小于规定值，实际比功率应不大于规定值。挤出产量应不低于表 1 或表 2 规定值的 70%。