

ICS 71.120; 83.200
G 95
备案号: 33639—2011

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8061—2011
代替 JB/T 8061—1996

JB/T 8061—2011

单螺杆塑料挤出机

Plastics single-screw extruder

中华人民共和国
机械行业标准
单螺杆塑料挤出机
JB/T 8061—2011

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街 22 号
邮政编码: 100037

*

210mm×297mm·1.25 印张·34 千字

2012 年 3 月第 1 版第 1 次印刷

定价: 21.00 元

*

书号: 15111·10344

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话: (010) 88379778

直销中心电话: (010) 88379693

封面无防伪标均为盗版



JB/T 8061—2011

版权专有 侵权必究

2011-08-15 发布

2011-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

附录 B
(资料性附录)
检测用仪器仪表名称

表 B.1 检测用仪器仪表名称

名称	测试项目	量程及范围	精度等级
衡器	挤出物料重	0 kg~20 kg	最小分度值 10 g
秒表	时间	0 min~30 min	分辨 0.2 s/格
测速装置	转速	0 r/min~999.9 r/min	分辨 0.1 r/min
熔体温度测量装置	高温熔融物料温度	0℃~300℃, 0℃~500℃	1.0%
熔体压力测量装置	高温熔融物料压力	0 MPa~29.4 MPa, 0 MPa~49 MPa	1.5%
声级计	整机噪声	25 dB (A) ~140 dB (A)	±1 dB (A)
功率表	电动机功率	0.01 kW~600 kW	0.5 级
直流电压表	直流电动机电压	0 V~500 V	0.5 级
直流电流表	直流电动机电流	0 mA~75 mA (附 200 A 分流器)	0.5 级
兆欧表	绝缘电阻	200 MΩ~1000 MΩ	0.5 级
耐压测试仪	耐压试验	—	—
接地电阻测试仪	接地电阻	0 Ω~25 Ω	0.5 级

目次

前言..... II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 规格系列与型号、基本参数..... 1

3.1 规格系列..... 1

3.2 型号..... 1

3.3 基本参数..... 1

4 要求..... 1

4.1 总则..... 1

4.2 主要零件技术要求..... 1

4.3 总装技术要求..... 1

4.4 整机技术要求..... 2

4.5 外观质量..... 2

5 试验及检测方法..... 2

5.1 抽样..... 2

5.2 试验条件..... 2

5.3 试验时检测项目及方法..... 3

5.4 其他主参数的计算..... 4

5.5 关键件及有关检测..... 4

6 检验规则..... 5

6.1 出厂检验..... 5

6.2 型式试验..... 5

6.3 判定规则..... 5

7 标志、包装、运输和贮存..... 5

7.1 标志..... 5

7.2 包装..... 5

7.3 运输..... 6

7.4 贮存..... 6

附录 A (资料性附录) 基本参数..... 7

附录 B (资料性附录) 检测用仪器仪表名称..... 14

图 1 测试机头..... 3

表 1 螺杆与机筒直径间隙..... 2

表 2 测试机头出口直径..... 3

表 A.1 加工低密度聚乙烯 (LDPE) 挤出机基本参数..... 7

表 A.2 加工线型低密度聚乙烯 (LLDPE) 挤出机基本参数..... 8

表 A.3 加工高密度聚乙烯 (HDPE) 挤出机基本参数..... 9

表 A.4 加工聚丙烯 (PP) 挤出机基本参数..... 11

表 A.5 加工聚氯乙烯 (HPVC、SPVC) 挤出机基本参数..... 12

表 B.1 检测用仪器仪表名称..... 14

前 言

本标准代替 JB/T 8061—1996《单螺杆塑料挤出机》。

本标准与 JB/T 8061—1996 相比，主要变化如下：

- 修改了冷却管路试压要求；
- 修改了加热时间；
- 增加了对外观质量的具体要求；
- 增加了检测要求；
- 修改了检测方法；
- 增加了判定规则；
- 原标准的第 3 章“基本参数”改为附录 A；
- 增加了一个螺杆规格；
- 增加和修改了部分基本参数。

本标准的附录 A 和附录 B 均为资料性附录。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会塑料机械标准化分技术委员会（SAC/TC71/SC2）归口。

本标准负责起草单位：大连橡胶塑料机械股份有限公司。

本标准参加起草单位：上海金纬机械制造有限公司、南京艺工电工设备有限公司、广东金明塑胶设备有限公司、常州市永明机械制造有限公司、舟山市定海通发塑料有限公司、大连塑料机械研究所。

本标准主要起草人：殷秋娟、张汝忠、金琦、黄虹、金国兵、吴汉民、闫志国、李香兰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- ZB G 95 009.1—1988；
- ZB G 95 009.2—1988；
- JB/T 8061—1996。

表 A.5（续）

螺杆直径 <i>D</i> mm	长 径 比 <i>L/D</i>	螺杆转速 $n_{\min} \sim n_{\max}$ r/min		产 量 <i>Q</i> kg/h		电动机 功率 <i>P</i> kW	名义比功率 <i>P'</i> ≤kW/(kg/h)		比流量 <i>q</i> ≥(kg/h)/(r/min)		机筒 加热 段数 (推荐) ≥	机筒 加热 功率 (推荐) ≤kW	中 心 高 <i>H</i> mm		
		HPVC	SPVC	HPVC	SPVC		HPVC	SPVC	HPVC	SPVC					
90	20					24	0.38	0.26	2.291	1.678	3	24	1 000		
	22	11~33	11~66	31.5~63	37~92.3									4	30
	25														
100	20					30	0.38	0.26	3.900	2.300	4	28	1 000		
	22	10~30	10~60	39.5~70	46~115									34	
	25														
120	20					55	0.38	0.26	8.000	4.667	5	45	1 000		
	22	9~27	9~54	72~145	84~210									60	
	25														
150	20					75	0.38	0.26	14.000	8.600	6	72	600		
	22	7~21	7~42	98~197	120~288									100	
	25														
200	20					100	0.36	0.24	28.000	18.000	7	125	600		
	22	5~15	5~30	140~280	180~420										
	25														

注：根据需要，螺杆规格可适当增加优选系列：75、110、170 等。其中名义比功率及比流量按表中数值进行插入法计算。