

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 1808—95

电极挤压液压机

1995-06-16 发布

1996-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

电极挤压液压机

代替 JB 1808—76

1 主题内容与适用范围

本标准规定了电极挤压液压机的型式,基本参数,技术要求,试验方法,检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于电极挤压液压机(以下简称挤压机)。

2 引用标准

GB 3766	液压系统通用技术条件
GB 3768	噪声源声功率级的测定 简易法
GB 4879	防锈包装
GB 5226	机床电气设备通用技术条件
GB/T 13384	机电产品包装通用技术条件
JB/ZQ 4000	通用技术条件

3 型式与基本参数

3.1 型式

挤压机型式为油泵直接传动的炭素电极成型挤压液压机。料室分为固定料室和旋转料室两种。

固定料室挤压机结构如图 1 所示。

旋转料室挤压机结构如图 2 所示。

3.2 基本参数

挤压机基本参数应符合表中规定。

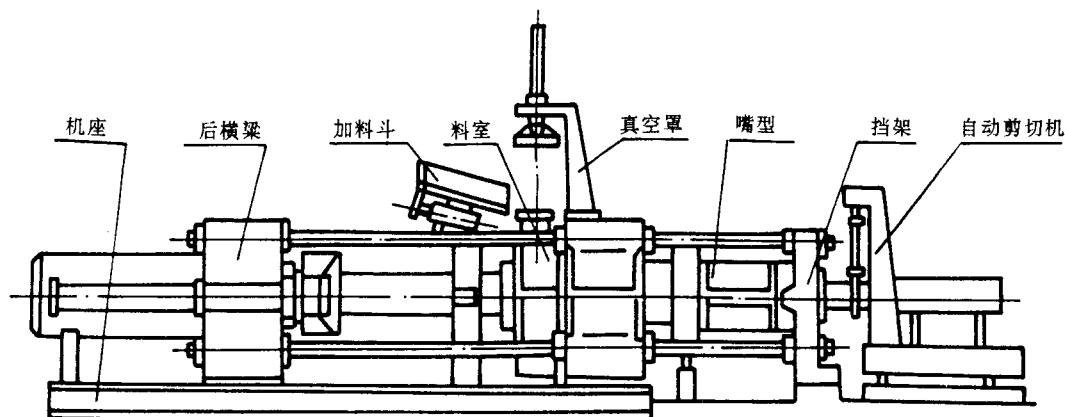


图 1 固定料室电极挤压机

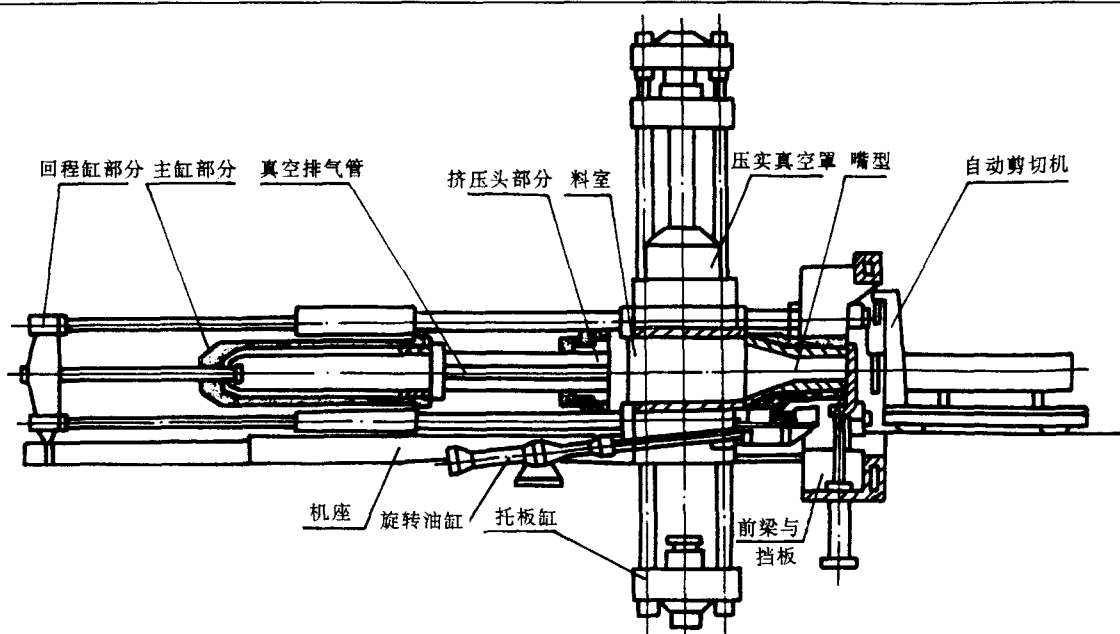


图 2 旋转料室电极挤压机

基本参数		单位	YJD-6.3	YJD-12.5	YJD-16	YJD-25	YJD-35
公称压力		MN	6.3	12.5	16	25	35
料室型式			固定	固定	旋转	固定	旋转
主柱塞直径		mm	520	710	800	870	1200
主柱塞行程		mm	2000	2700	2700	2700	3350
料室直径×长度		mm	600×1500	850×2000	1000×2500	1200×2000	1420×2800
液体工作压力		MPa	21	21	28	31.5	31.5
电极比压		MPa	22	22	21	22	22
嘴型规格	圆形	mm	φ 110~φ 300	φ 150~φ 350	φ 200~φ 500	φ 300~φ 500	φ 320~φ 720
	扁方形	mm	40×185~50×250		50×250~400×400		400×400~500×600
挤压速度		m/min	0~0.25				
真空度		kPa	—	—	20~30	20~30	20~30
电加热温度	料室	℃	工频加热 90~130		工频加热 90~120	工频加热 90~130	工频加热 90~120
	嘴型		工频加热 110~165		工频加热 130~180	工频加热 110~165	工频加热 130~180
	挤压头		—	—	工频加热 80~110		
	嘴型口		电热管加热 180~230				
剪切形式		—	固定剪与立剪	自动剪与立剪	自动剪	自动剪与固定剪	自动剪
主电机功率		kW	2×30	2×55	2×55	2×55	
产量		t/h	1~1.5	2~4	3~4	3~4	5~7
外形尺寸		m	15×3×1.5	22.5×4×5	13×4×9	22.5×4×5	21.5×6×14
重量		t	87	200	300	320	610