

ICS 29.060.01  
K 13  
备案号: 24577—2008

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6756.10—2008  
代替 JB/T 6756.10—1993

JB/T 6756.10—2008

### 电线电缆专用设备 检测方法 第10部分: SP、SL系列挤塑设备

Equipments for electric wires and cables — Testing methods  
— Part 10: SP, SL Series plastic extruding machines

中华人民共和国  
机械行业标准  
电线电缆专用设备 检测方法  
第10部分: SP、SL系列挤塑设备

JB/T 6756.10—2008

\*

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·0.5印张·13千字

2008年11月第1版第1次印刷

定价: 10.00元

\*

书号: 15111·9365

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 6756.10-2008

版权专有 侵权必究

2008-06-04 发布

2008-11-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

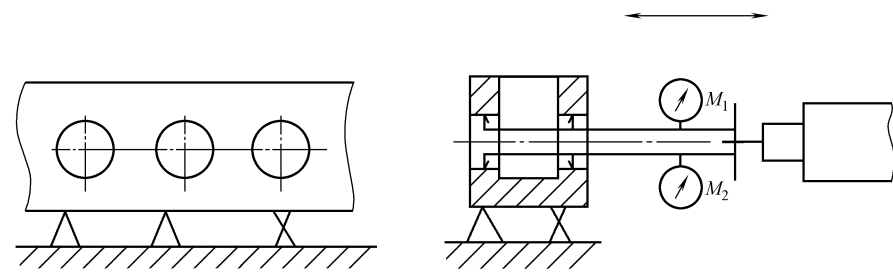


图 3

表 3

检测项目	要 求	检测工具	检 测 方 法
齿轮箱箱体各轴承孔的轴线平行度	符合 JB/T 5820	1. 带指示器的测量架 2. 固定和可调支承三个	1. 将齿轮箱置于镗床工作台上的三个等高支承上； 2. 将测量架固定于镗床主轴上，转动主轴校正齿轮箱上任一轴承孔，并使前后孔中心与镗床主轴中心重合； 3. 移动工作台，使第二轴承孔对准镗床主轴，在三个互成 120° 的轴向截面内测量，以指示器读数差之半的最大值作为该轴承孔的平行度误差即： $f = \frac{1}{2}(M_1 - M_2)_{\max}$ ； 4. 依次检测其余各轴承孔的平行度误差； 5. 亦可随机检测。

5.3.2 齿轮精度检测应符合 GB/T 13924 的规定。

## 6 整机精度检测

### 6.1 螺杆、机筒装配间隙测量

在装配前螺杆与机筒分别用外径千分尺、量块及内径千分尺测量螺杆外径及机筒内孔尺寸，然后计算其差值。

### 6.2 加热及控温稳定度检测

对整机各电加热器作通电试验，用 0℃~300℃、精度 1% 的热电偶温度计测量各区温度，以测得的温度值来核对控温仪表的温度正确性，调节控温仪表设定值，观察自动控温情况。

## 7 机电安全装置检测

7.1 设备通用安全防护检测应符合 JB/T 6756.1 的规定。

7.2 主机压力保护试验压力传感器装配后将压力指示仪表调节校零，在设备安装调试时再作负荷试验，观察压力仪表压力变化情况，调整设定值，当主机压力达到该值时，设备应能报警或停止运转。

## 8 外观质量检测

设备外观质量检测应符合 JB/T 6756.1 的规定。

# 目 次

前言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 空运转性能检测.....	1
3.1 检测前的准备工作.....	1
3.2 运转机构的转动步骤和时间.....	1
3.3 转速检测.....	1
3.4 温升检测.....	1
3.5 噪声检测.....	1
3.6 机电安全防护装置检测.....	1
4 负荷运行性能检测.....	1
4.1 主机排料检测.....	1
4.2 最大挤出量检测.....	1
4.3 产品规范检测.....	2
4.4 可靠性检测.....	2
5 主要零部件精度检测.....	2
5.1 螺杆.....	2
5.2 机筒.....	3
5.3 齿轮箱.....	3
6 整机精度检测.....	4
6.1 螺杆、机筒装配间隙测量.....	4
6.2 加热及控温稳定度检测.....	4
7 机电安全装置检测.....	4
8 外观质量检测.....	4

转速在挤塑工艺稳定条件下用秒表计时，运转 60s，截取挤出的塑料，用衡器称量，随机取样共试验五次，取平均值，计算出每小时的最高挤出量，应符合 JB/T 5820 的规定。

4.3 产品规范检测

从设备规定的生产范围内，选取大、中、小三种规格为加工对象，分别按所允许的最高速度运转，作挤包作业，每种规格不少于一满盘，用常规量具测量挤包后外径及偏心值。

4.4 可靠性检测

在设备规定的转速范围内，在正常的生产条件下，无故障连续运行 72h。

5 主要零部件精度检测

5.1 螺杆

5.1.1 螺杆热处理及耐磨层厚度测量

螺杆氮化处理时每炉必须有随炉试样，螺杆氮化硬度、氮化深度分别采用硬度计和金相显微镜对随炉试样进行检测。

5.1.2 螺杆工作面表面粗糙度

螺杆工作面表面粗糙度用粗糙度样板校验，必要时用粗糙度测量仪校核。

5.1.3 螺杆外径的径向全跳动检测

螺杆外径的径向全跳动检测应符合图 1、表 1 的规定。

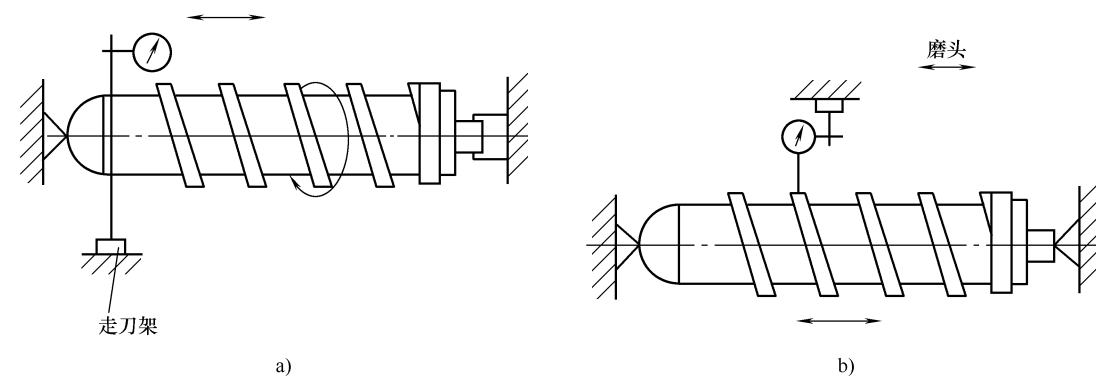


图 1

表 1

检测项目	要求	检测工具	检测方法
螺杆外径的径向全跳动	符合 JB/T 5820	带指示器的测量架	<p>在符合精度标准的车床或磨床上进行检测</p> <p>1. 车床上检测如图 1a)，被测件一端夹在车床的夹头上并校正，另一端用顶针顶住，测量架固定在走刀架上，用指示器触头触及螺杆外圆。缓缓转动车床主轴，调整走刀架移动量并符合螺杆导程，指示器的最大值和最小值之差即为螺杆外圆径向全跳动误差。</p> <p>2. 磨床上检测（此项为近似测量法）如图 1b)，用顶针顶住两端，测量架固定在磨头上，指示器触头触及螺杆外径，移动磨床工作台记录测得的最大值和最小值，每次螺杆转动 30° 共五次（共转 150°），分别按上述方法测量并记录其数值，指示器的最大值和最小值之差即为螺杆外径的径向全跳动误差。</p>

前 言

JB/T 6756《电线电缆专用设备 检测方法》分为 10 个部分：

- 第 1 部分：总则；
- 第 2 部分：LH 系列拉线设备；
- 第 3 部分：JS 系列束绞设备；
- 第 4 部分：JG 系列管绞设备；
- 第 5 部分：JLC 型叉绞设备；
- 第 6 部分：JLK 型框绞设备；
- 第 7 部分：JLY 型笼绞设备；
- 第 8 部分：CLY 型成缆设备；
- 第 9 部分：QH 系列漆包设备；
- 第 10 部分：SP、SL 系列挤塑设备。

本部分为 JB/T 6756 的第 10 部分。

本部分代替 JB/T 6756.10—1993《电线电缆专用设备 检测方法 第 10 部分：SP、SL 系列挤塑设备》。

本部分与 JB/T 6756.10—1993 相比，主要变化如下：

——第 2 章中所列引用文件的版本均改为现行有效的版本。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国电线电缆标准化技术委员会（SAC/TC 213）归口。

本部分起草单位：上海电缆研究所。

本部分主要起草人：周永芳。

本部分所代替标准的历次版本发布情况：

——JB/T 6756.10—1993。