

- d) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
  - e) 产品长期停产后, 恢复生产时;
  - f) 国家质量监督机构提出型式检验要求时。
- 型式检验应按 6.2 进行试验, 并按表 1 中各项目及 5.2、5.4.1、5.4.2 进行检验。

### 7.3 判定规则

经型式检验若有不合格项时, 需进行复检, 复检若仍有不合格项时, 则判定为不合格。

## 8 标志、包装、运输和贮存

### 8.1 标志

产品应在适当的明显位置固定产品标牌。标牌型式、尺寸及技术要求应符合 GB/T 13306 的规定, 标牌上至少应标出下列内容:

- a) 产品的名称、型号;
- b) 产品的主要技术参数;
- c) 制造企业的名称和商标;
- d) 制造日期和编号。

### 8.2 包装

产品包装应符合 GB/T 13384 的规定。包装箱内应装有下列技术文件 (装入防水袋内)。

- a) 产品合格证;
- b) 使用说明书, 其内容应符合 GB/T 9969 的规定;
- c) 装箱单;
- d) 备件清单;
- e) 安装图。

### 8.3 运输

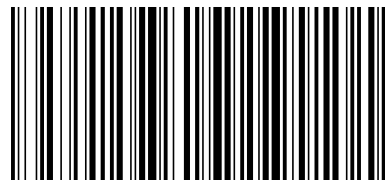
产品运输应符合 GB/T 191 和 GB/T 6388 的规定。

### 8.4 贮存

产品应贮存在干燥、通风、无火源、无腐蚀性气 (物) 体处, 如露天存放应有防雨措施。

# 塑料挤出带辅机

## Plastics belt extrusion accessory



JB/T 6928—2014

版权专有 侵权必究

\*

书号: 15111·12109

定价: 12.00 元

2014-05-06 发布

2014-10-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

中华人民共和国  
机械行业标准  
塑料挤出带辅机  
JB/T 6928—2014  
\*  
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·15 千字

2015 年 3 月第 1 版第 1 次印刷

定价：12.00 元

\*

书号：15111·12109

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

版权专有 侵权必究

## 5.4 总装配技术要求

5.4.1 各通水管道应流畅，密封良好，无渗漏现象。

5.4.2 热拉伸温度波动值为 $-0.5^{\circ}\text{C}\sim 0.5^{\circ}\text{C}$ 。

5.4.3 电器仪表工作正常。电器、仪表线路的布置，应安全、合理、线路排列整齐、美观。

5.4.4 带辅机外表面的各焊接表面应光滑、平整，无明显的凹凸粗糙平面。

## 6 试验方法

### 6.1 空运转试验

带辅机总装配合格后，从低速到高速连续进行不小于 1 h 的空运转试验。

### 6.2 负荷运转试验

6.2.1 空运转试验合格后，应与相应的单螺杆塑料挤出机配套进行不少于 2 h 的连续负荷运转试验。

6.2.2 卷取速度的检测：用测速表随机测定塑料带的卷取速度。

6.2.3 制品检测：带辅机生产的塑料带制品的型号、规格、外观质量、物理机械性能等各项指标均按 GB 12023 的规定检测。

6.2.4 噪声的检测：噪声测定应按 GB/T 25431.1 的规定。在机器操作位置一侧，按带辅机全长取四个测点（见图 1）距离测点 1 m、高 1.6 m 处，取其平均值。

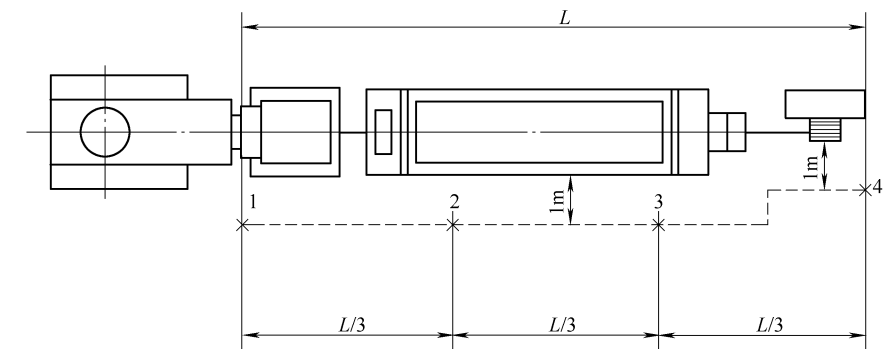


图 1 噪声检测示意图

## 7 检验规则

### 7.1 出厂检验

7.1.1 每台带辅机须经制造商质量检验部门检验合格后方可出厂，并附有产品质量合格证书。

7.1.2 每台带辅机出厂前应按 6.1 进行试验，并按 5.2.1、5.2.4、5.2.6、5.2.7、5.4.3、5.4.4 的要求进行检验。

### 7.2 型式试验

型式试验应在下列情况之一时进行：

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- 成批生产的产品，每年至少抽试一台；

表 1 基本参数

塑料带宽度 mm		9、9.5、10.5、11、11.5、12、13.5、14、15、15.5、16、19、22、25、32	
塑料带厚度 mm		0.4~1.5	
塑料带坯条数		单条、双条、多条	
牵伸倍数		5~10	
热拉伸温度 ℃	干法拉伸	电阻加热	110~200
		热风循环加热	
		辐射加热	
	湿法拉伸	水浴加热	≥95
卷取速度 m/min	配套挤出机产量 (50~80) kg/h PP		5~50
	配套挤出机产量 (80~120) kg/h PP		8~80
注：卷取速度以宽度为 15.5 mm、厚度为 0.8 mm 的聚丙烯塑料带，用最大卷取速度的 60%作为考核指标。			

5 技术要求

5.1 总则

带辅机应符合本标准的要求，并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

5.2 整机技术要求

5.2.1 带辅机各部动作应正确、协调，各传动系统应运转平稳。运转部件运转应灵活、轻便，无阻滞现象。

5.2.2 带辅机的牵引速度应恒定，其速度变化率应不大于 5%。塑料带的卷取应顺序排绕、平整地卷入收卷盘，并且卷取时塑料带内外张紧力应一致。收卷盘的更换应安全、方便、迅速。

5.2.3 带辅机噪声应符合 GB/T 25431.1 的规定。

5.2.4 带辅机表面涂漆应符合 HG/T 3228 的规定。

5.2.5 带辅机生产的塑料带制品的型号、规格、外观质量和物理机械性能等各项指标，均应符合 GB 12023 的规定。

5.2.6 带辅机机械、电器装置应设安全保护措施。

5.2.7 电气应达到以下的安全保护要求，以保证操作者和生产的安全：

- a) 短接的动力电路与保护电路导线之间的绝缘电阻不小于 1 MΩ。
- b) 电热圈的冷态绝缘电阻不小于 1 MΩ。
- c) 电热圈应进行耐压试验，当工作电压为 110 V 时，加压 1 000 V/min；当工作电压为 220 V 时，加压 1 500 V/min；当工作电压为 380 V 时，加压 2 000 V/min，耐压 1 min，工作电流 10 mA，不得有击穿。

5.3 主要零件的技术要求

5.3.1 各轧花辊轮工作表面应镀硬铬，硬度应不低于 600 HV，镀铬层为 0.02 mm~0.04 mm。

5.3.2 各牵引辊工作部分长度范围的表面应镀硬铬，硬度应不低于 600 HV，镀铬层为 0.02 mm~0.04 mm。

目 次

前言..... II

1 范围..... 1

2 规范性引用文件..... 1

3 术语和定义..... 1

4 基本参数..... 1

5 技术要求..... 2

    5.1 总则..... 2

    5.2 整机技术要求..... 2

    5.3 主要零件的技术要求..... 2

    5.4 总装配技术要求..... 3

6 试验方法..... 3

    6.1 空运转试验..... 3

    6.2 负荷运转试验..... 3

7 检验规则..... 3

    7.1 出厂检验..... 3

    7.2 型式试验..... 3

    7.3 判定规则..... 4

8 标志、包装、运输和贮存..... 4

    8.1 标志..... 4

    8.2 包装..... 4

    8.3 运输..... 4

    8.4 贮存..... 4

图 1 噪声检测示意图..... 3

表 1 基本参数..... 2