

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5417—91

---

### 塑料排气挤出机

1991-07-22 发布

1992-07-01 实施

---

中华人民共和国机械电子工业部 发布

## 塑料排气挤出机

---

## 1 主题内容与适用范围

本标准规定了塑料排气挤出机(以下简称挤出机)的系列、基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、储运。

本标准适用于加工塑料制品或半成品的直接抽气式挤出机,不适用于旁路式、中空式、多排气口大脱挥型等特殊排气挤出机。

## 2 引用标准

GB 6388	运输包装收发货标志
GB 191	包装储运图示标志
ZB G95 009.1	单螺杆塑料挤出机
ZB G95 009.2	单螺杆塑料挤出机 检测方法
JB 8	产品标牌
JB 2759	机电产品包装 通用技术条件

## 3 系列与基本参数

3.1 螺杆直径系列:20,30,45,65,90,120,150,200,250,300mm。

注:250,300mm为推荐发展规格,其性能、参数暂不作规定。

3.2 挤出机的基本参数应符合表1或表2的规定。表1以生产聚烯烃为主,也可以生产其他热塑性塑料;表2以生产硬、软聚氯乙烯为主,也可以生产聚烯烃等塑料。

3.3 基本参数中,主要考核合乎质量要求的产量、比流量及名义比功率。

3.3.1 表1中最高产量的考核:试制挤出机鉴定时,应不低于表列最高产量值;成批生产的挤出机,考核60%最高转速时的比流量应不小于规定值。

3.3.2 表2中:挤出硬聚氯乙烯HPVC时,当螺杆转速为最低转速 $n_{\min}$ 时,产量应不低于表列最低值;挤出软聚氯乙烯SPVC时,当螺杆转速为二倍最低转速时,产量应不低于表列最低值。

3.3.3 表1中螺杆最高转速 $n_{\max}$ 及电机功率 $N$ ,表2中螺杆最低转速 $n_{\min}$ 及电机功率 $N$ 允许适当变动(选用电机规格及其他设计原因),但名义比功率 $N'$ 应不大于规定值,比流量 $q$ 不小于相应值,产量不低于表列值。

表 1

螺杆直径 $D$ mm	长 径 比 $L/D$	螺杆最高 转速 $n_{\max}$ r/min	产量 $Q_{\max}$ LDPE MI2-7 kg/h	驱动功率 $N$ kW	名义比功率 $N'$ kW/(kg/h)	比流量 $q$ (kg/h)/ (r/min)	排气口 真空度 MPa	中心高 $H$ mm
20	25	225	6.3	2.2	0.35	0.028	$\geq 0.08$	1000 或 500
	28							
	30	285	8.6	3		0.030		
	32							
30	25	210	21	7.5	0.36	0.100		
	28							
	30	255	28	10		0.110		
	32							
45	25	165	48	17	0.35	0.291		
	28							
	30	195	63	22		0.323		
	32							
65	25	145	108	37	0.34	0.745		
	28							
	30	160	130	45		0.813		
	32							
90	25	110	162	55	0.34	1.472		
	28							
	30	145	242	75		1.669		
	32							
120	25	105	290	90	0.31	2.762		
	28							
	30	120	390	125		3.200		
	32							
150	25	80	500	160	0.32	6.250		
	28							
	30	90	605	200		6.672		
	32							
200	25	60	735	250	0.34	12.250		
	28							
	30	75	955	315		12.733		
	32							
							1100 或 600	