

机械新产品样本汇编

橡胶塑料机械(一)

第一机械工业部编

机械工业出版社

机械新产品样本汇编

橡胶塑料机械

(一)

第一机械工业部编



机械工业出版社

机械新产品样本汇编

橡胶塑料机械

(一)

第一机械工业部编

(内部发行)

*

机械工业出版社出版(北京阜成门外百万庄南街一号)

(北京市书刊出版业营业许可证出字第 117 号)

机械工业出版社印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行·新华书店经售

*

开本 $787 \times 1092^{1/16}$ ·印张 $2\frac{1}{4}$ ·字数 64 千字

1976 年 9 月北京第一版·1976 年 9 月北京第一次印刷

印数 00,001—02,000·定价 0.23 元

*

统一书号: 15033·(内)694

毛主席语录

我们必须打破常规，尽量采用先进技术，在一个不太长的历史时期内，把我国建设成为一个社会主义的现代化的强国。

鼓足干劲，力争上游，多快好省地建设社会主义。

前 言

在毛主席无产阶级革命路线的指引下，经过无产阶级文化大革命和批林批孔运动，我国机械工业迅速发展，新产品日益增加，老产品不断改进。一九七〇年以来，我部编制出版的机械产品样本，已不能满足形势发展的需要。为此，我们将一九七一年以来试制鉴定合格的新产品以及改进的老产品，陆续汇编成册，分期出版，做为产品样本的补充。

由于我们对这项工作缺乏经验，本“汇编”在内容等方面存在的错误及不当之处，欢迎使用单位批评指正。

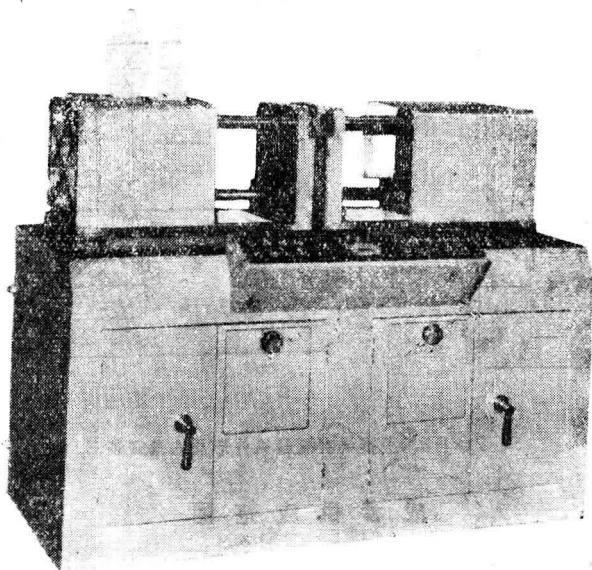
各省、市、区机械部门以及各生产厂、专业归口研究所对这项工作的大力支持，我们在此表示感谢。

一九七六年一月

目 录

SJ-P1-F2.5 型塑料吹瓶辅机	1
SJ-45 B 型塑料挤出机	3
SJ-65 B 型塑料挤出机	5
SJ-90 × 25 型塑料挤出机	7
SJW-250型喂料挤出机.....	10
SJ-ZMF90 型重包装膜吹塑辅机.....	12
SJ-MF150型塑料挤出机吹膜辅机	15
SJ-GF150 A 型塑料挤出机硬管辅机	17
SJ-BF150 型塑料挤板辅机	20
XS-ZY-250型塑料注射成型机.....	25
XS-ZY-1000 A 型塑料予塑注射成型机	27
老产品变化情况.....	29

SJ-PI-F2.5型塑料吹瓶辅机



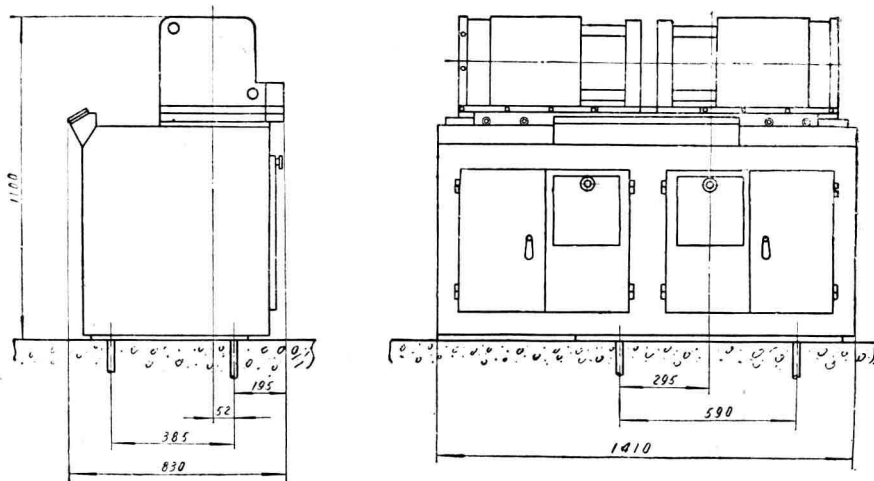
说 明

本机用于吹制聚乙烯、聚氯乙烯等塑料瓶的生产。本机必须与塑料挤出机配合使用，配用挤出机规格为 $\phi 45$ 或 $\phi 65$ 二种，额定吹塑容量范围是100毫升到2.5升。

为了适应不同操作工艺的要求，特设置了单模工作制和双模交换冷却工作制二种生产方式。二种生产方式中都设有全自动、半自动、全手动操作方法。冷却时间的延时范围大，可适应薄壁及厚壁零件的冷却。本机全部采用压缩空气作动力源，并与吹塑用同一气源。开关、按钮全放在控制板上，操作方便。本机装有自动计数器，记录生产数量。

主 要 技 术 规 格

- | | |
|---------------------|------------------------|
| 1. 额定吹塑容量 | 0.1~2.5升 |
| 2. 制品最大尺寸(长×宽×高) | 170×120×250毫米 |
| 3. 生产能力 | 26~120个/时 |
| 4. 平板有效面积 | 300×220毫米 |
| 5. 合模后二平板间距离(即模厚度) | 100~170毫米 |
| 6. 退合模行程 | 140~150毫米 |
| 7. 锁模力 | > 3吨 |
| 8. 压缩空气压力 | 6公斤/厘米 ² |
| 9. 压缩空气消耗量(指机器动力消耗) | 0.12米 ³ /周期 |
| 10. 外形尺寸(长×宽×高) | 1.41×0.83×1.1米 |
| 11. 重量 | 1.1吨 |
| 12. 参考价格 | 8000元 |



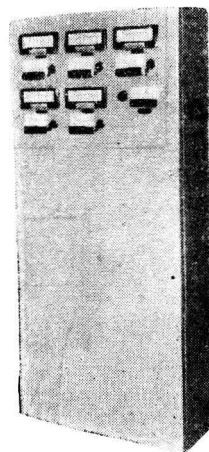
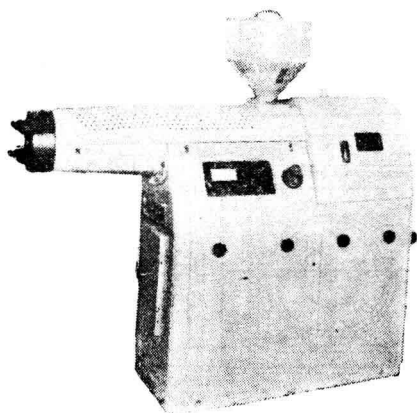
SJ-P1-F2.5型塑料吹瓶辅机外形及地基安装图

成套供应范围

- | | | |
|---------------|-------|----|
| 1. 2.5升塑料吹瓶辅机 | | 一台 |
| 2. 全部电器控制系统 | | 一套 |
| 3. 分水滤气器 | | 一只 |
| 4. 调压阀 | | 一只 |
| 5. 油雾器 | | 一只 |
| 6. 气分配器 | | 一只 |
| 7. 1D-9D电磁阀 | | 一套 |
| 8. 地脚螺栓 | | 四只 |
| 9. 钩头扳手55-62 | | 一只 |

生产厂：上海挤出机械厂

SJ-45B型塑料挤出机



说 明

本机用于塑料制品的生产，调换各种型式的机头及适合的螺杆和辅机，可以将软、硬聚氯乙烯，聚乙烯，聚苯乙烯等塑料进行管、棒、带形、吹塑薄膜、拉丝、吹瓶及包制电线电缆绝缘层的生产。

本机调速范围大， $i = 9$ ，用可控硅无级平稳调速，结构采用封闭力系，能承受较大的轴向力。本机还采用了摆线针轮减速器，设置了时间比例式温度自动控制仪，并装有切销式及过电流式过载保护器，还设有螺杆转速表。

主要技术规格

1. 螺杆直径.....	$\phi 45$ 毫米	7. 外形尺寸 (长×宽×高):	
2. 螺杆工作长度.....	900毫米	主机 (不包括机头)	
3. 螺杆转速.....	10~90转/分		 1.515×0.606×1.526米
4. 产量.....	2.5~22.5公斤/时	控制屏.....	0.7×0.34×1.7米
5. 电机功率.....	5.5千瓦	8. 重量 (包括电气控制屏)	0.8吨
6. 加热功率 (不包括机头)	5.8千瓦	9. 参考价格.....	15000元

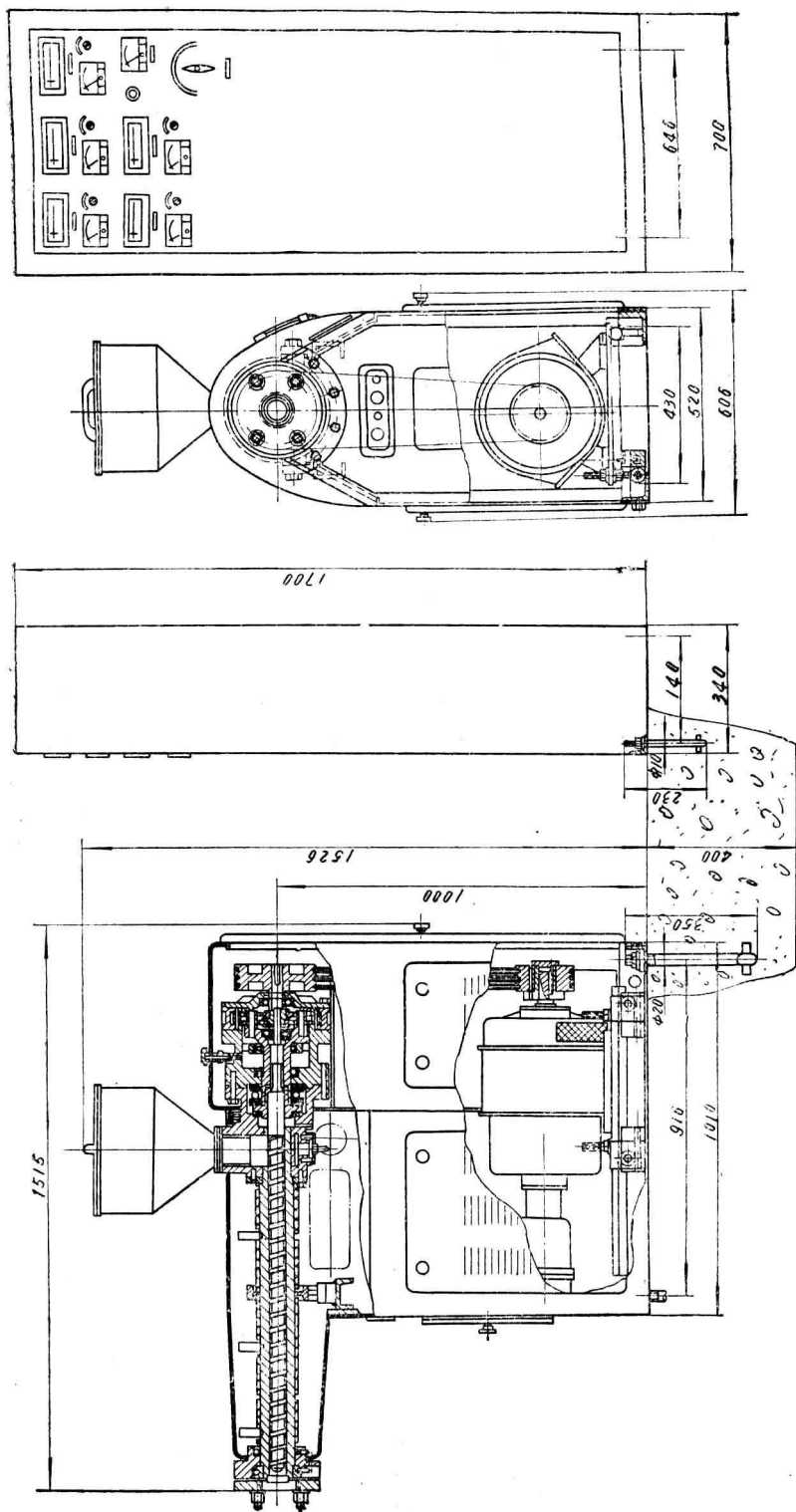
成套供应范围

1. 挤出机	一台	3. 直流电动机 (Z ₂ -51)	一台
2. 电气控制屏	一台	4. 地脚螺栓	八只

注：1. SJ-45B型塑料挤出机，无机头，如需要带机头的专用挤出机，可按下列型号订货。

SJ-G(R)-45B	附有软管机头
SJ-M-45B	附有薄膜机头
SJ-S-45B	附有拉丝机头
SJ-PI-45B	附有吹瓶机头
SJ-D-45B	附有电缆机头

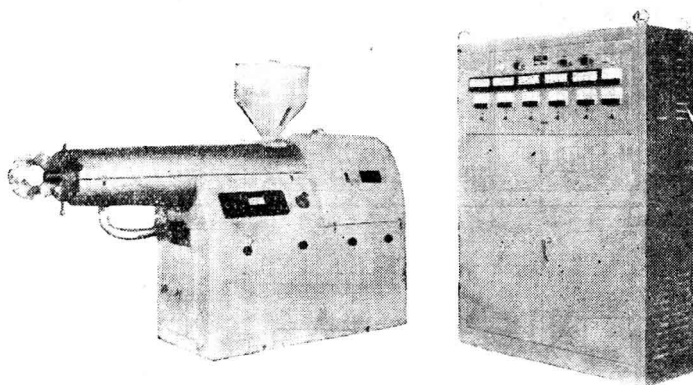
2. SJ-45B型是SJ-45A型的改进产品。



SJ-45B型塑料挤出机外形和地基安装图

生产厂：上海挤出机械厂

SJ-65B型塑料挤出机



说 明

本机调换各种型式的机头及其适合的螺杆和辅机即可将，软、硬聚氯乙烯、聚乙烯、聚苯乙烯、聚酰胺、涤纶等塑料挤制管、棒、板、薄膜、拉丝、吹瓶及包制电缆绝缘层等的生产。

本机特点：

1. 调速范围大， $i = 9$ ，用可控硅无级平稳调速，对生产的适用性大，操作方便。
2. 在结构上采用封闭力系，能承受较大的轴向力。
3. 本机使用结构紧凑、体积小、重量轻、效率高、工作平稳的摆线针轮减速器。
4. 本机采用了工频感应加热，有效率高、温度波动小、加热时间短、省电等特点。
5. 本机采用了时间比例式温度指示调节仪表，控制加热温度，使温度波动小，并能自动定温。
6. 本机采用了夹套水冷却，超温时能自动开阀冷却。
7. 本机设置了切销式及过电流式过载保护器。
8. 设有转速表，从表面上可直接反映螺杆的转速。

主要技术规格

- | | |
|---------------------------|--|
| 1. 螺杆直径..... $\phi 65$ 毫米 | 7. 外形尺寸（长×宽×高）： |
| 2. 螺杆工作长度..... 1300毫米 | 主机 $2.27 \times 0.79 \times 1.7$ 米 |
| 3. 螺杆转速..... 10~90转/分 | 控制屏 $1.8 \times 1.2 \times 0.5$ 米 |
| 4. 产量..... 6.7~60公斤/时 | 8. 重量：挤出机..... 1.7吨 |
| 5. 电机功率..... 22千瓦 | 控制屏..... 1吨 |
| 6. 加热功率（不包括机头）..... 12千瓦 | 9. 参考价格..... 32000元 |

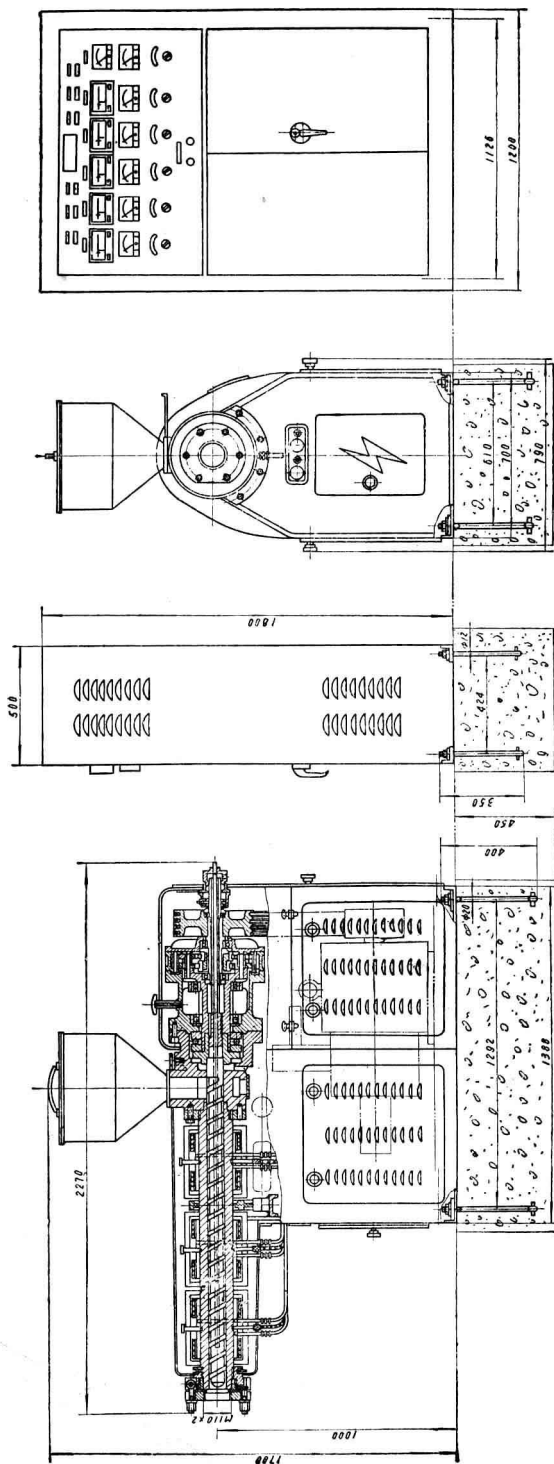
成套供应范围

- | | |
|-------------------|-------------------|
| 1. 挤出机 一台 | 4. 地脚螺栓 八只 |
| 2. 电气控制屏 一台 | 5. 冷却阀扳手 一只 |
| 3. 直流电动机 一台 | |

注：1. SJ-65B型塑料挤出机，无机头，如需要带机头的专用挤出机，可按下列型号订货，

- | | |
|-------------|--------|
| SJ-M-65B | 附有薄膜机头 |
| SJ-G-65B | 附有硬管机头 |
| SJ-G(R)-65B | 附有软管机头 |
| SJ-S-65B | 附有拉丝机头 |
| SJ-PI-65B | 附有吹瓶机头 |

2. SJ-65B型是SJ-65A型的改进产品。



SJ-65 B 型塑料挤出机外形和地基安装图

生产厂：上海挤出机械厂

SJ-90×25型塑料挤出机

说 明

一、用途：

本机是塑料挤出机组中的主机，配备不同的螺杆及辅机（包括成型机头、电气控制系统），可以连续挤制软聚氯乙烯、聚乙烯、聚丙烯、尼龙等多种热塑性塑料成为管材、板材、薄膜、薄片及包制电线绝缘层、电缆护套和造粒等的生产。

二、结构简述：

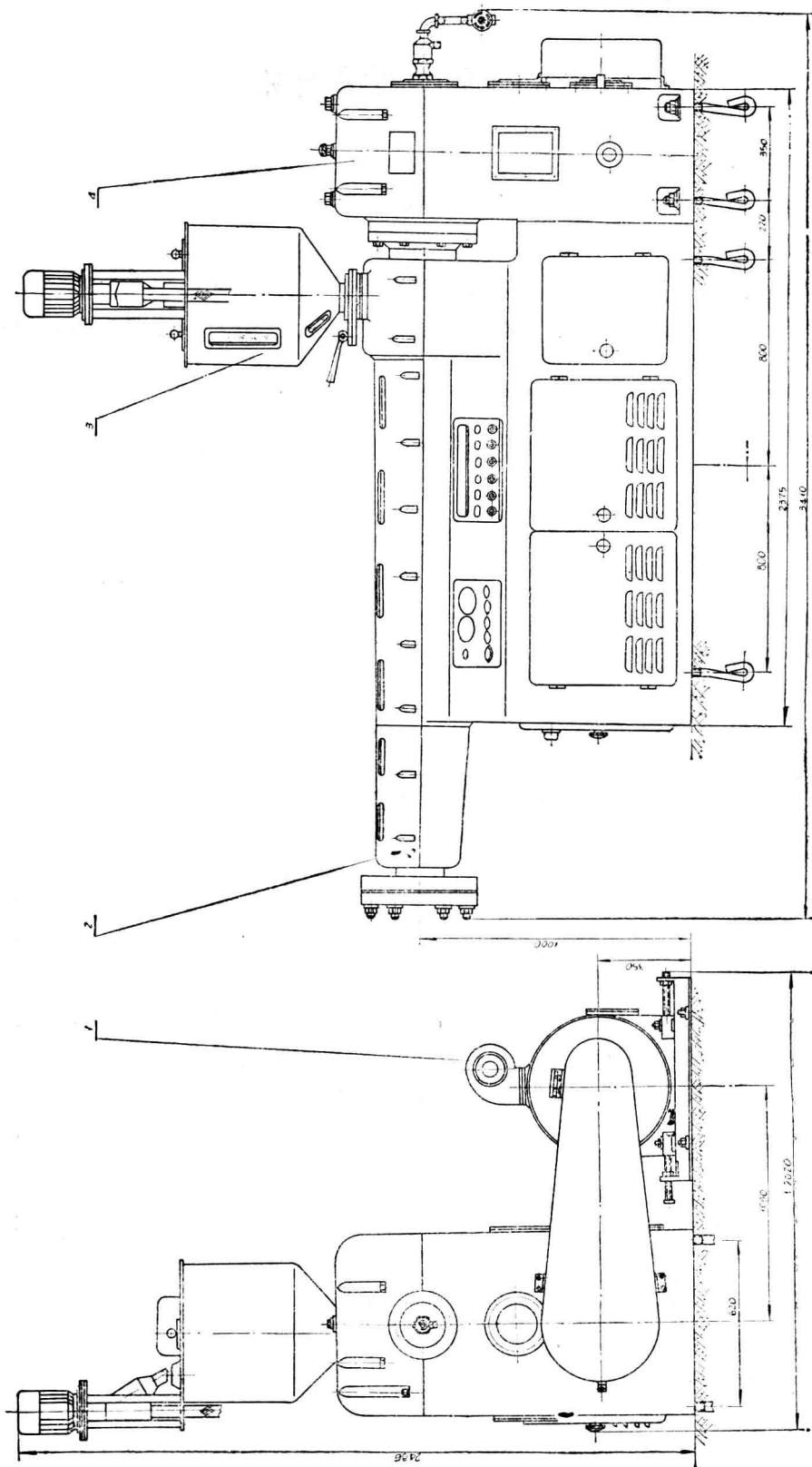
本机由三相交流整流子电动机、传动装置、挤出部分、加料装置、机身加热与冷却装置和温度控制系统所组成。

三、性能特点：

1. 螺杆长径比较大，转速的调节范围也较宽，适应加工不同塑料制品的工艺要求。
2. 螺杆和机筒均由氮化钢制成，精加工后氮化处理，硬度高，抗磨耐蚀。
3. 机筒进料段内表面开有六条纵向沟槽，挤出稳定，产量高。
4. 机筒外表面采用五段铸铝加热器分段加热，温度波动小，寿命长。
5. 本机操纵集中，使用及维护较方便。

主 要 技 术 规 格

- | | |
|-----------------------|----------------------|
| 1. 螺杆直径..... | ϕ 90毫米 |
| 2. 螺杆工作部分长度..... | 2263毫米 |
| 3. 螺杆长径比..... | 25:1 |
| 4. 螺杆转速..... | 33.3~100转/分 |
| 5. 产量（对聚乙烯粒料）..... | 50~100公斤/小时 |
| 6. 驱动电动机: | |
| 型号 | JZS ₂ -91 |
| 功率 | 55/18.3瓩 |
| 转速 | 1050/350转/分 |
| 电压 | 380伏 |
| 7. 加热功率: | |
| 机身加热功率..... | 20瓩 |
| 法兰加热功率..... | 2 瓩 |
| 8. 机器中心高..... | 1000毫米 |
| 9. 机器外形尺寸（长×宽×高）..... | 3410×2020×2486毫米 |
| 10. 机器总重量..... | 3700公斤 |



SJ-90 × 25型塑料挤出机外形图

1—三相交流整流子电动机；2—挤出部分；3—上料装置；4—传动装置。

SJW-250型喂料挤出机

说 明

本机用作软聚氯乙烯的输送、过滤和成片，供塑料四辊压延机喂料用。

本机主要由三相交流整流子电动机、摩擦离合器、传动装置、加料装置、挤出部分和机头装置等组成。

摩擦离合器动作采用气动控制，离合器接触和脱开灵活，无明显冲击。

传动装置为立式三级渐开线齿轮减速箱，齿轮和轴承用齿轮泵循环供油润滑。

压料装置的料斗内设有气锤强制压料装置，以把大块的物料强制压到进料口往螺杆送料。

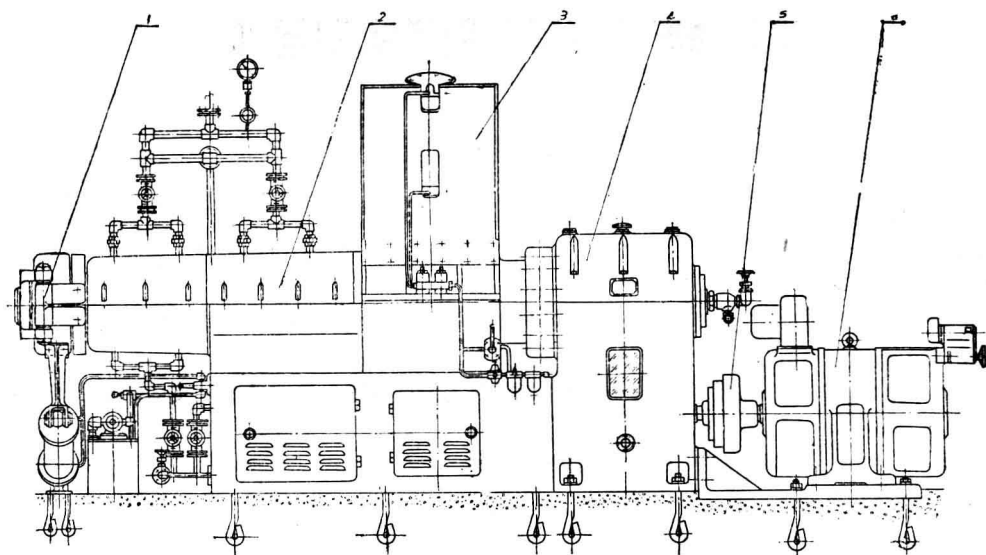
挤出部分由螺杆，机筒，加热、冷却系统等组成。螺杆和机筒均采用氮化钢、经氮化处理后，有较高硬度和一定的抗腐蚀能力。

螺杆为等深不等距。在机筒的外部焊有夹套，可根据工艺需要往夹套内通入蒸汽或水，对机筒进行加热或冷却。

本机设有两个机头，可以交替工作，保证生产的连续性。机头由液压机构控制，手动滑阀操作，并采用管状加热器在内部加热，结构紧凑，效果好。

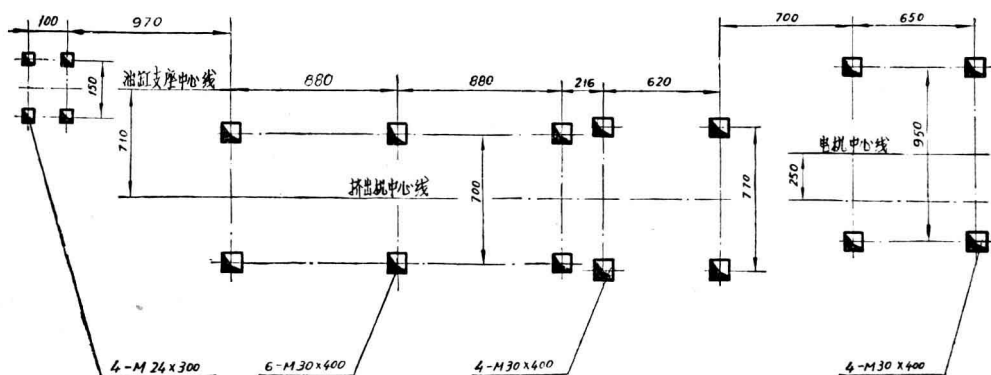
主要技术规格

1. 螺杆:
 - 直径 ϕ 250毫米
 - 长径比 10:1
 - 转速 12~36转/分
2. 主电机:
 - 型号 JZS₂-101
 - 功率 100/33.3千瓦
 - 转速 1050/350转/分
 - 电压 380伏
3. 产量（软聚氯乙烯） 最大2200公斤/时
4. 机筒加热与冷却:
 - 加热 蒸汽加热（压力为9公斤/厘米²）
 - 冷却 自来水冷却
5. 料斗座冷却 自来水冷却
6. 机头:
 - 结构形式 双机头
 - 每个机头加热功率 2.8千瓦
7. 加料方式 气锤强制压料
8. 气源压力 5公斤/厘米²
9. 机器中心高 1100毫米
10. 外形尺寸（长×宽×高） 5700×2010×2450毫米
11. 重量 12730公斤



SJW-250型喂料挤出机外形图

1—机头装置；2—挤出部分；3—压料装置；4—传动装置；5—离合器；6—三相交流整流子电动机。



SJW-250型喂料挤出机基础螺栓布置图

随 机 附 件

序 号	名 称	数 量	备 注
1	摩擦块	4 块	离合器主动盘用
2	密封件备件	1 套	
3	螺杆装卸器	1 套	
4	吊环螺钉	2 个	M42
5	扳手	1 套	
6	弹性块	各 4 块	联轴器用
7	电热管状加热器	1 组18件	
			机头用

生产厂：大连橡胶塑料机械厂