

塑料机械产品样本

轻工业部 编

轻工业出版社

塑料机械产品样本

轻工业部 编

轻工业出版社

内 容 提 要

本书简要地介绍了我国制造的各种塑料机械的产品名称、型号、用途、结构特点、主要技术参数、随机附件、成套供应范围和制造厂名称，并附有照片、外形图和地基图。可供塑料行业和有关单位在设备选型和订货时参考。

塑 料 机 械 产 品 样 本

轻工业部 编
(只限国内发行)

*

轻工业出版社出版
(北京阜成路白堆子75号)
河北省张家口地区印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行
各地新华书店经售

*

787×1092毫米1/16 印张：10 $\frac{14}{16}$ 字数：270千字

1975年10月 第一版第一次印刷
印数：7—11,800 定价：2.50元
统一书号：15042·1355

毛主席语录

工业学大庆。

鼓足干劲，力争上游，多快好省地建设社会主义。

抓革命，促生产，促工作，促战备。

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。

前 言

在毛主席革命路线指引下，经过无产阶级文化大革命和批林批孔运动，特别是贯彻执行毛主席关于学习理论反修防修、安定团结和把国民经济搞上去的三项重要指示以来，我国塑料机械工业战线广大革命职工高举“**鞍钢宪法**”的光辉旗帜，深入开展“**工业学大庆**”的群众运动，掀起了“**抓革命，促生产，促工作，促战备**”的新高潮。

为了适应形势的发展，满足广大用户的迫切需要，我部机械局组织编写了《塑料机械产品样本》一书。

样本是由各生产单位提供的资料汇总、编制而成，由于时间和水平有限，书中可能有不少缺点和错误，希望读者批评指正。

轻 工 业 部

一九七五年五月

目 录

一、塑料混合机类

塑料普通捏合机NH—500	(3)
塑料高速捏合机GH—200A	(5)
塑料高速捏合机GRH—200	(8)
塑料高速捏合机GRH—500	(10)

二、塑料炼塑机类

密闭式炼塑机(X) SM—30	(15)
密闭式炼塑机 SHM—50	(17)
密闭式炼塑机SM—50/70	(19)
双辊筒炼胶机XK—160A	(21)
开放式炼塑机SK—400A	(23)
开放式炼塑机 $\phi 450 \times 1200$	(25)
开放式炼塑机SK—550	(27)

三、塑料挤出机类

塑料挤出机SJ—30	(33)
塑料软管挤出机SJ—G(R)—30	(35)
塑料吹塑薄膜挤出机SJ—M—30	(37)
塑料挤出机SJ—45B	(39)
塑料挤出机SJ—65A	(41)
塑料薄膜挤出机SJ—M—65A	(43)
塑料硬管挤出机SJ—G—65A	(45)
塑料拉丝挤出机 SJ—S—65A	(47)
塑料挤出机SJ—90—A	(48)
塑料挤出造粒机SJL—90	(51)
塑料挤出机SJ—90—25	(54)
塑料挤出机SJ—120	(58)
塑料挤出造粒机组 $\begin{matrix} \text{SJZ—120} \\ \text{SJZ—F120} \end{matrix}$	(60)
塑料挤出机 SJ—150	(63)
塑料挤出机 SJ—150—A	(66)
塑料挤出机 SJ—150 $\times$ 25	(70)
塑料挤出机 SJ—200—A	(72)
塑料喂料挤出机SJW—250	(74)

四、塑料挤出机辅机类

塑料吹塑薄膜辅机SJ—M—F0.5	(79)
塑料吹塑薄膜辅机SJ—M—F1B	(81)
塑料挤出机吹膜辅机 SJ—MF90A	(83)
塑料重包装吹塑薄膜辅机SJ—ZMF90	(85)
塑料挤出机吹膜辅机SJ—MF150	(88)

塑料软管辅机SJ—G(R)—F 5	(90)
塑料硬管辅机SJ—GF90B	(91)
塑料硬管辅机SJ—GF—150	(93)
塑料硬管辅机SJ—GF150A	(95)
塑料硬管辅机SJ—GF200A	(98)
塑料拉丝辅机SJ—S—F0.3	(101)
塑料挤板辅机SJ—BF—150	(103)
塑料吹瓶辅机SJ—BI—F2.5	(108)

五、塑料成型机类

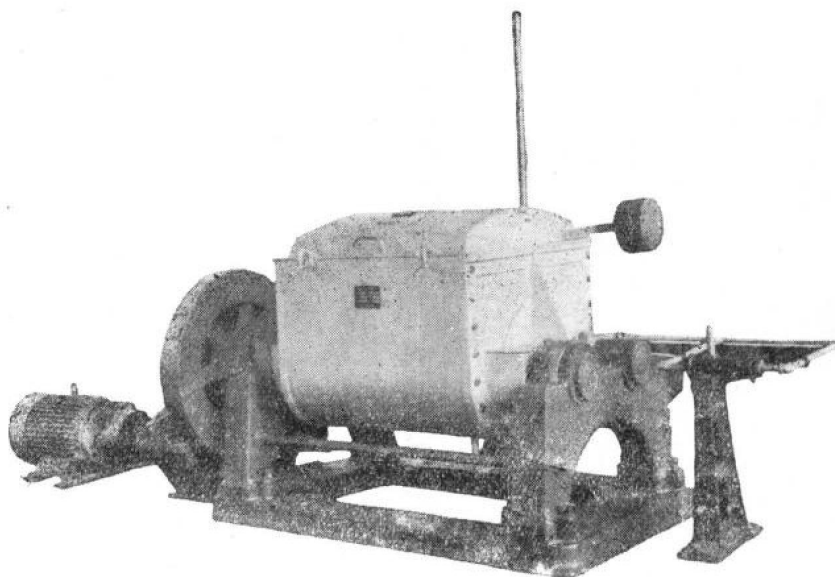
柱塞式双色塑料注射成型机XS—ZS—22	(113)
柱塞式塑料注射成型机XS—Z—30	(115)
塑料注射成型机XS—Z—60	(117)
塑料注射成型机XS—Z—60A	(119)
柱塞式分清双色塑料注射成型机 XS—ZSF—60	(121)
塑料注射成型机 XS—ZY—125	(123)
塑料注射成型机 XS—ZY—250	(125)
塑料注射成型机 XS—ZY—350	(127)
塑料注射成型机 XS—ZY—500	(129)
塑料注射成型机XS—ZY—1000	(131)
塑料注射成型机 SZ—1000	(132)
塑料注射成型机XS—ZY—2000	(134)
塑料注射成型机XS—ZY—3000	(136)
塑料注射成型机XS—ZY—4000	(138)
压力成型机 YX(D)—45	(141)
压力成型机YX—100	(143)
塑料制品液压机 Y71—100	(145)
塑料压力成型机Y32—100—1	(147)
塑料制品液压机 Y71—300	(149)
塑料压力成型机 X—300	(151)
塑料压力成型机 Y71—500	(153)
塑料压力成型机YA 71—500	(156)

六、其他塑料机械

泡沫塑料预发泡机	(161)
泡沫塑料包装成型机PS—BX(Q)—20	(163)
泡沫塑料板材成型机PS—BX(Q)—25	(165)
塑料破碎机S—160	(167)
塑料切粒机JL—200	(168)

一、塑料混合机类

塑料普通捏合机 NH-500



说 明

一、用途：

本机供搅拌酚醛或聚氯乙烯与增塑剂、稳定剂等之用。

二、结构说明：

1. 主要机构：搅拌机构搅拌时将料装入拌缸内，通过电动机转动，用销套弹性连轴器连接至PM 500减速器主动轴，再由变速器从动轴之外齿轮与主动搅刀齿轮啮合，由主动搅刀另一齿轮带动从动搅刀搅拌之。

2. 出料机构：通过电动机转动，用三角带传递至小伞齿轮，啮合大伞齿轮，由大伞齿轮的连接丝杠带动固定在拌缸上的丝母，使拌缸倾斜，上盖由于平衡锤的作用，可自动张开，将料取出。

3. 加温系统：通过煤气管将蒸汽送入拌缸空层，使之加热升温。

主 要 技 术 参 数

减速机速比.....	18.28
主动搅刀.....	20.31转/分
从动搅刀.....	10.59转/分
出料丝杠行程.....	1.728米/分
工作量.....	500立升/次
功率：搅拌.....	20瓩
出料.....	2.8瓩
重量.....	5吨

随机附件

电动机 (JO73—6)	1 台
电动机 (JO42—4)	1 台

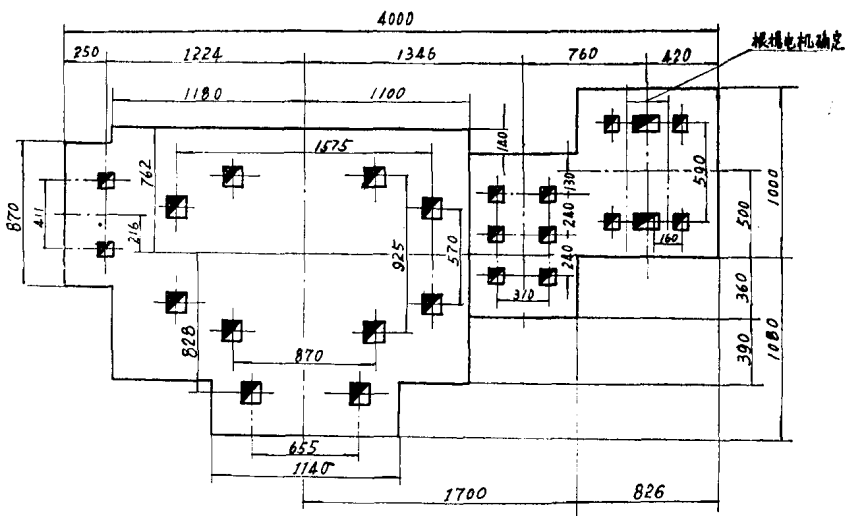
电器附件:

磁力起动器 (QC1—422)	1 个
磁力起动器 (QC1—224)	1 个
按钮开关LAK—3	1 个
按钮LAK—2	1 个
限位开关BK101	1 个

皮帶: A型 (长度=1803) 4 条

滚珠轴承:

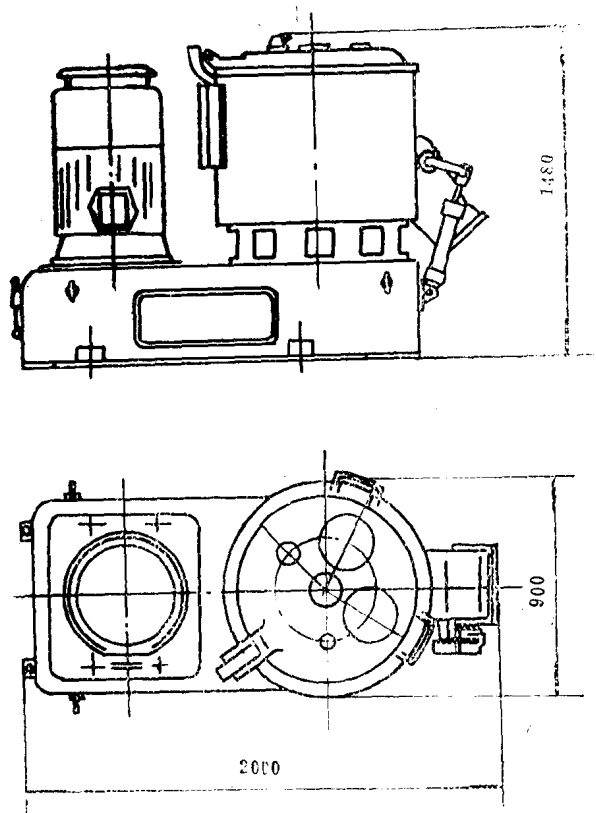
径向单排滚珠轴承NO317	4 个
径向单排滚珠轴承NO410	2 个
径向球面双排滚珠轴承3613	1 个
止推单排滚珠轴承8208	1 个



NH——500捏合机地基平面图

生产厂：牡丹江塑料机械厂

塑料高速捏合机 GH-200A



GH-200A高速捏合机外形图

说明

一、用途:

本机主要用于:聚氯乙烯树脂的混合、着色;聚乙烯、聚丙烯颗粒的着色;聚苯乙烯颗粒的着色、干燥;ABS,聚碳酸酯等吸湿性树脂挤出前的干燥及酚醛树脂的混合等。

二、性能、特点:

本机具有混合快,混合物均匀,树脂对增塑剂的吸收性好,操作简便,易于清扫,坚固耐用,体积较小等优点。

为发挥本机的特长,并减轻操作工人的劳动强度,生产了树脂自动秤及增塑剂自动秤,以作为高速捏合机的配套设备,组成了加工聚氯乙烯塑料的专用的高速捏合机机组。为便于操作,本机组由统一的操作台控制。

主要技术参数

高速捏合机:

型号..... GH-200A

总容积	200立升
有效容积	140立升
搅拌桨数	2个
搅拌桨转速	475/950转/分
加热方式	蒸汽 (压力 5 公斤/厘米 ²)
驱动电机: (交流双速电动机)	
型号	JDO3—225S—8/4
转速	730/1470转/分
电压	380伏
功率	28/40瓩
外形尺寸 (长×宽×高)	2000×900×1480毫米
机器重量	1500公斤

树脂自动秤:

型号	CH300
秤斗总容积	300立升
秤斗有效容积	250立升
秤体自重	40公斤
相对误差	1 公斤
配套电子秤	DKC—01型
外形尺寸 (长×宽×高)	850×885×1410毫米

增塑剂自动秤:

型号	CH65
秤斗总容积	65立升
秤斗有效容积	50立升
秤体自重	17.2公斤
相对误差	0.5公斤
配套电子秤	DKC—01型
外形尺寸 (长×宽×高)	623×585×1000毫米

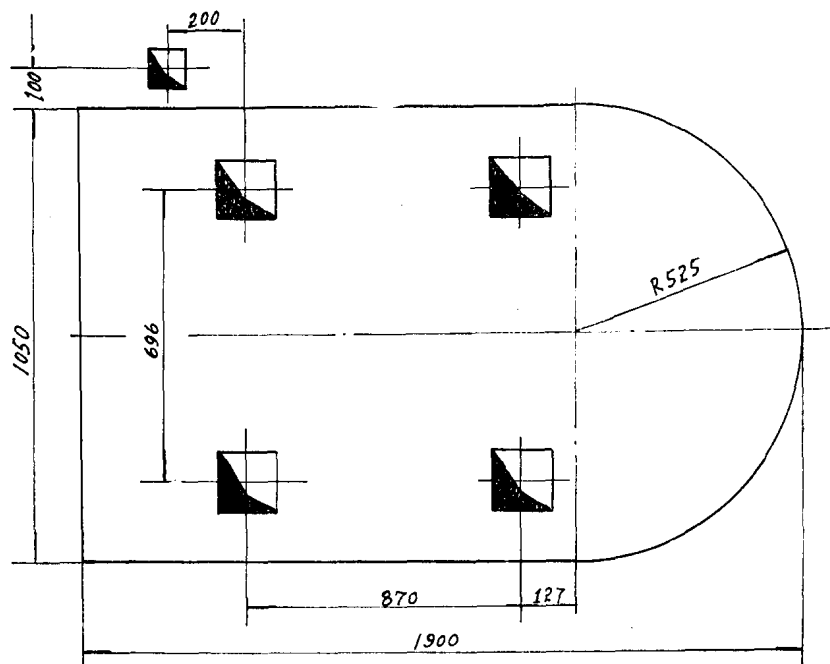
控制台:

型式	矩形立式
使用电源	交流50赫兹380伏
使用气源	4~6 公斤/厘米 ² 压缩空气
总重	300公斤
外形尺寸 (长×宽×高)	1320×930×1310毫米

随 机 备 件

压缩空气管	90米
喉箍	20只
控制台钥匙	4 只
地脚螺栓 (M30×630)	4 只
螺栓 (M14×80)	3 只
螺栓 (M18×100)	4 只

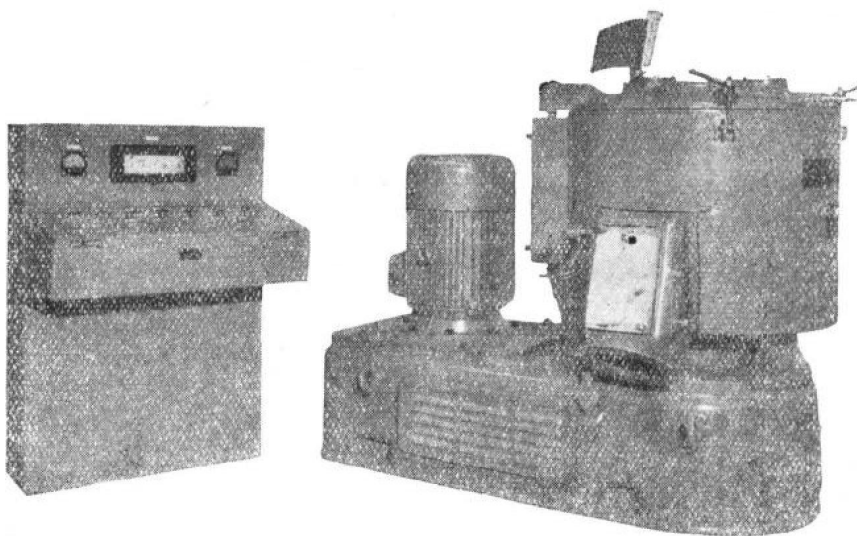
地脚螺栓 (M20×260)	4
电缆 (KXV—7×10)	10米
电缆 (KXV—19×1.5)	10米
刮料框	1 个
稳定剂料斗	1 个



GH—200A塑料高速捏合机地基图

生产厂：北京塑料机械厂

塑料高速捏合机 GRH-200



说 明

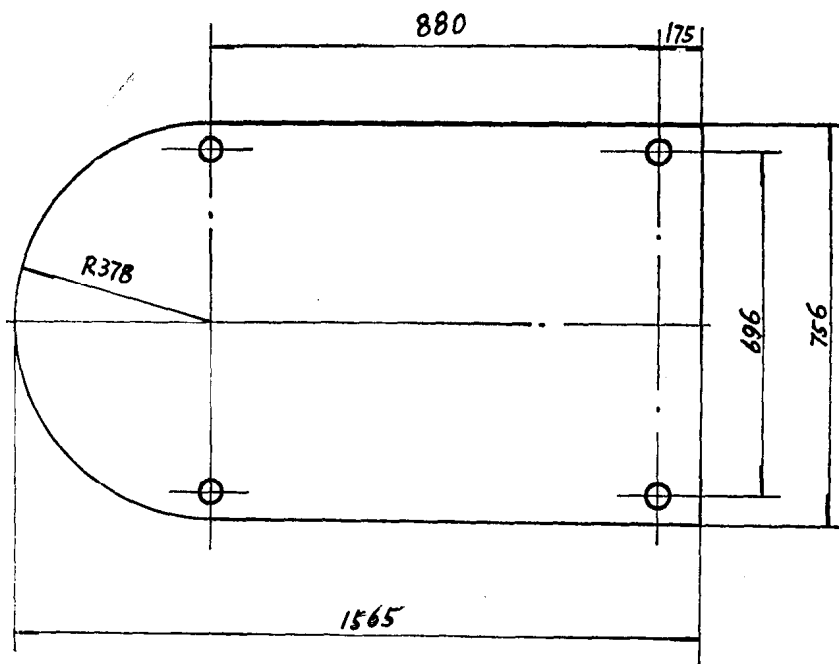
用途、性能及结构特点:

本机用于对增塑聚氯乙烯(软质、硬质、半硬质)的混合加工,在混合中增塑剂能快速渗入聚氯乙烯树脂内膨润增塑,并于短时间内均匀混合。混合时有电加热及自身摩擦生热,保证一定混合温度。本机效率高,连续化,自动化。

主 要 技 术 参 数

生产效率.....	240~800 公斤/时
总容积.....	200立升
有效容积.....	120~150立升
混合时间.....	6~15 分钟/锅
主轴转数.....	520转/分
加热方式.....	电阻电热器加热
加热器:	
型式.....	管状电加热器
功率.....	0.5瓩
电压.....	110伏
数量.....	18只
加热总功率.....	9 瓩
加热器电源.....	N50HZ380伏
混合容器温度.....	约100~130°C

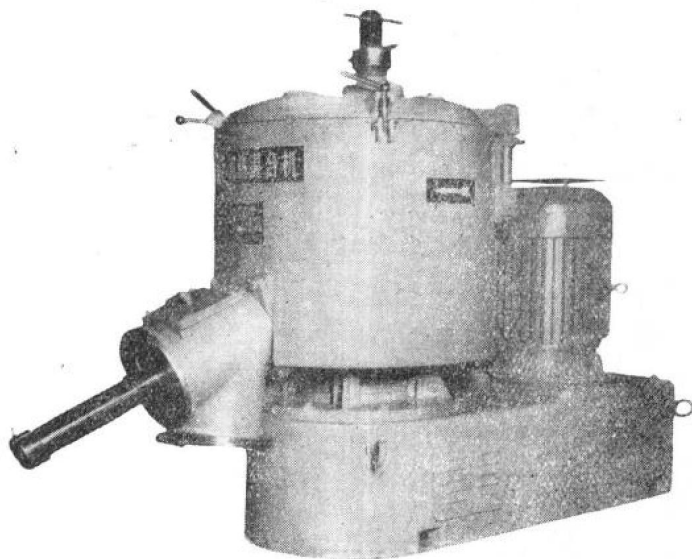
物料温度..... 约110℃
 排料方式..... 电动空气阀
 排料压缩空气压力..... 3~4 公斤/厘米²
 投料孔数..... 4
 投料孔径:
 主投料孔..... $\phi 230$ 毫米
 辅助投料孔..... $\phi 90$ 毫米
 电动机:
 型号..... JO₂-72-6-L₃
 功率..... 22瓩
 转数..... 970转/分
 型式..... 立式
 控制柜型式..... 屏合式
 机器尺寸 (长×宽×高) 1800×950×1695 毫米
 机器重量..... 约2200公斤



GRH-200高速捏合机地基平面图

生产厂：阜新红旗塑料机械厂

塑料高速捏合机 GRH-500



说 明

用途、性能及结构特点:

本机用于对增塑聚氯乙烯(软质、硬质、半硬质)的混合加工,在混合中增塑剂能快速渗入聚氯乙烯树脂内膨润增塑并于短时间内均匀混合。混合时有电加热及自身摩擦生热,保证一定混合温度。本机效率高,连续化、自动化。

主 要 技 术 参 考

生产效率.....	800~1000公斤/时
混合室的总容积.....	500 立升
混合室有效容积.....	300~375立升
混合周期.....	6~10 分钟/锅
搅拌浆转数.....	500转/分
加热方式.....	蒸汽加热
加热蒸汽压力.....	3~4 公斤/厘米 ²
混合锅温度.....	约100~130°C
物料温度.....	约 110°C
料温测量方式.....	热电偶—毫伏示温计
排料方式.....	手动空气阀
压缩空气压力.....	4~5 公斤/厘米 ²
投料孔数.....	5 孔

投料孔直径:

主投料孔 300毫米

辅助投料孔 100毫米

电动机:

型号 JO83—4 型

功率 55瓩

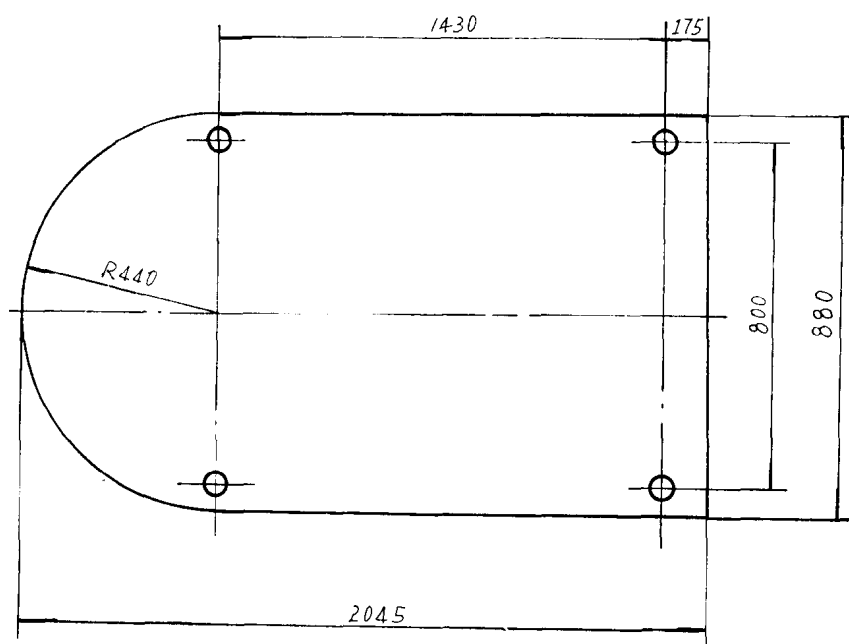
转数 1470转/分

结构 立式

控制屏型式 落地式

机器尺寸 (长×高×宽) 3085×1988×1054毫米

机器重量 约3000公斤



GRH—500高速捏合机地基平面图

生产厂: 阜新红旗塑料机械厂