

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 5814.5—91

电线电缆专用设备 基本参数  
第5部份 挤塑设备

代替 JB 2929—81

1 主题内容与适用范围

本标准规定了电线电缆挤塑设备的系列及基本参数。  
本标准适用于挤包电线电缆热塑性塑料和热固性交联聚乙烯绝缘及护套的挤塑设备。  
本标准规定的挤塑设备，也可用于挤包工艺与线缆绝缘或护套相类似的其他挤包制品。

2 型号

- 2.1 挤塑设备的系列型号如表 1。
- 2.2 挤塑设备的产品标记应在其型式尺寸标准中规定。

表 1

系列型号	名 称	主 要 用 途
SP SL	热塑性塑料挤出机系列 热固性交联聚乙烯挤出机系列	挤包 PVC、PE、F 塑料绝缘和护套挤包交联聚乙烯绝缘

3 基本参数

- 3.1 SP 系列挤出机的基本参数应符合表 2 规定。
- 3.2 SL 系列挤出机的基本参数应符合表 3 规定。

表 2—1 SP 系列挤塑机基本参数 V 型 mm

规格代号	主 机 参 数				辅 助 装 置 参 数							设备中心高 max
	主 参 数		工 艺 参 数		牵引装置规格			放线装置 规格	收线装置 规格	冷却装置		
	螺杆规格	长径比 L/D	进线直径	挤包后 外 径 max	L 式 min	P 式 min	D 式 daN min			段 数	每段 长度	
25/20	25	20	0.30~0.50	2.0	315	315	—	315	280	1,2	2000	1000
25/50		25										
30/20	30	20	0.15~0.30 或 0.24~1.00	0.8 或 2.0	250	250	—	200/400	315/400	2,3		
30/25		25										
45/20	45	20	0.50~1.20 或 0.80~2.00	2.5 或 4.0	315	315	—	250/500	400/630	2,3,4,5		
45/25		25										

续表 2-1 SP 系列挤塑机基本参数 V 型

mm

规格代号	主 机 参 数				辅 助 装 置 参 数							设备中心高 max								
	主 参 数		工 艺 参 数		牵引装置规格			放线装置 规格	收线装置 规格	冷却装置										
	螺杆 规格	长径比 L/D	进线直径	挤包后 外 径 max	L 式 min	P 式 min	D 式 daN min			段 数	每段 长度									
65/20	65	20	1.00~4.00 或	6.0 或	630 或	630 或	—	630/1250	800/1600	3,4	2000 或 4000									
65/25		25	2.50~10.0	15.0	800	800														
(80/20)	(80)	20	2.50~21.0	25.0	800	800		800/1250	800/1600	2,3										
90/20	90	20	6.00~18.0 或	23.0 或			500	800/1600	800/1600	4,5	4000									
90/25		25	7.50~20.0	30.0																
120/20	120	20	12.5~38.0	45.0	—	—	800	1000/2000	1000/2000											
120/25		25						1250/2500	1250/2500											
(150/15)	150	15	16.0~60.0	70.0			800	1250/2500	1250/2500											
150/20		20																		
150/25		25																		
(200/17)	200	17	30.0~90.0	100			1600	1600/3150	1600/3150			5,6,7								
200/20		20																		
200/25		25																		
250/20	250	20	35.0~140	150			2500	2000/4000	2000/4000			7,8								
250/25		25																		
45/20—30/20	45	20	0.50~1.20 或 0.80~2.00	2.5 或 4.0	630	630	—	250/500	400/630	2,3,4	2000									
		30										20								
45/25—30/20	45	25										1.00~4.00 或 2.50~10.0	6.0 或 15.0	630 或 800	630 或 800	630/1250	800/1250	3,4	2000 或 4000	
		30																		20
65/25—30/20	65	25	2.50~21.0	25.0	800	800	800/1250	800/1600	800/1600	4,5	4000									
		30																		20
(80/20—30/20)	80	20										6.00~18.0 或 7.50~20.0	23.0 或 30.0	630	630	—	630/1250	800/1250	3,4	2000 或 4000
		30																		
90/25—30/20	90	25	0.24~1.00	4.0	630	630	500	250/500	400/630	3,4	2000									
		30																		
30/20+45/25	30	20										10.0	15.0	630 或 800	630 或 800	—	630/1250	800/1250	3,4	2000 或 4000
		45																		
45/25+65/25	45	25	20.0	30.0	800	800	500	800/1600	800/1600	4,5	4000									
		65																		
65/25+90/25	65	25										—	—	—	—	—	—	—	—	—
		90																		

注：① “+”——分模挤出；“-”——共模挤出。

② 括号内规格为保留规格。

表 2-2 SP 系列挤塑机基本参数 F 型

mm

规格代号	主 机 参 数				辅 助 装 置 参 数							设备中心高 max
	主参数		工 艺 参 数		牵引装置规格			放线装置 规 格	收线装置 规 格	冷却装置		
	螺杆 规格	长径比 L/D	进 线 直 径	挤包后 外 径 max	L 式 min	P 式 min	D 式 daN min			段 数	每段 长度	
25/20	25	20	0.30~0.50	2.0	315	315	—	315	280	1,2	2000	1000
25/25		25										
30/20	30	20	0.15~0.30 或	0.8 或	250	250	—	250/400	315/400	2,3		
30/25		25	0.24~1.00	2.0								
45/20	45	20	0.50~1.20 或	2.5 或	315	315	—	250/500	400/630	2,3,4,5		
45/25		25	0.80~2.00	4.0								
65/20	65	20	1.00~4.00 或	6.0 或	630 或	630 或	—	630/1250	800/1600	3,4	2000 或	
65/25		25	2.50~10.0	15.0	800	800					4000	

表 3-1 SL 系列挤塑机基本参数 W 型(试行)

mm

规格代号	主 机 参 数					辅 助 装 置 参 数				设备中心高 max
	主 参 数		工 艺 参 数		交联管长度 m	牵引装置规格		放线装置 规 格	收线装置 规 格	
	螺杆 规格	长径比 L/D	进线直径	挤包后 外 径 max		L 式	D 式 daN min			
65/25	65	25	1.00~10.00	12.0	—	—	800	630/1250	800/1250	1000
120/25	120	25	6.00~32.00	35.0			1600	1600/2500	1600/2500	

表 3-2 SL 系列挤塑机基本参数 H 型(试行)

mm

规格代号	主 机 参 数					辅 助 装 置 参 数				设备中心高 max
	主参数		工 艺 参 数		交联管 长度 m	牵引装置规格		放线装置 规 格	收线装置 规 格	
	螺杆 规格	长径比 L/D	进线直径	挤包后 外 径 max		L 式 min	D 式 daN min			
65/25+120/20-90/20	65	25	7.00~40.00	67.0	100~120	2000	2×500	1600/2500	1600/2500	1000
	120	20								
	90	20								
65/25+150/20-90/25	65	25	10.00~40.00	70.0	100~120	2000	2×800	1600/2500	1600/2800	1000
	150	20								
	90	25								

**附加说明：**

本标准由机械电子工业部上海电缆研究所提出并归口。

本标准由上海电工机械厂等单位负责起草。

本标准主要起草人邵尚起、欧学成。

# www.bzxz.net

免费标准下载网