

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB 5438—91

---

### 塑料机械 术语

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

# 目 次

1	主题内容与适用范围 .....	(1)
2	引用标准 .....	(1)
3	塑料捏合机 .....	(1)
4	塑料加压式捏炼机 .....	(1)
5	塑料混合机 .....	(2)
6	密闭式炼塑机 .....	(3)
7	开放式炼塑机 .....	(4)
8	塑料压延机 .....	(5)
9	塑料挤出机 .....	(8)
10	塑料注射成型机 .....	(11)
11	塑料中空成型机 .....	(13)
12	塑料压力成型机 .....	(15)
13	泡沫塑料成型机 .....	(16)
14	人造革机械 .....	(16)
15	塑料滚塑成型机 .....	(17)
16	塑料编织机械 .....	(17)
17	塑料热成型机械 .....	(17)
18	塑料复合机械 .....	(17)
19	塑料制袋机械 .....	(18)
20	扩管机械 .....	(18)
21	塑料印刷机械 .....	(18)
22	塑料焊接机械 .....	(18)
23	塑料异型材拼装机械 .....	(19)
24	塑料切粒机械 .....	(19)
25	塑料回收机械 .....	(19)
26	其他机械 .....	(19)
	附录 A 英文索引(补充件) .....	(20)

## 塑料机械 术语

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了有关塑料机械用的术语及其定义。  
本标准适用于塑料机械行业在制、修订标准,教学,科研,编写技术文件和书刊,以及技术业务交往时使用。

### 2 引用标准

- GB 1.1 标准化工作导则 标准编写的基本规定
- GB 1.6 标准化工作导则 术语标准编写规定
- GB 10112 确立术语的一般原则与方法

### 3 塑料捏合机

#### 3.1 塑料捏合机 plastics kneader

由一对平行配置的螺旋叶片桨,对塑料原料及其配料进行捏合或搅拌,使之均匀混合的机械。

#### 3.2 卸料装置 discharge device

位于捏合室或密炼室下部,能启闭卸料的装置。

#### 3.3 捏合室 kneading chamber

包容捏合桨工作部分,具有加热或冷却结构的部件。

#### 3.4 捏合桨 kneading blade

对物料起分散、混炼、捏合、搅拌作用的具有特定形状的回转体零件。

#### 3.5 捏合室总容积 net volume of kneading chamber

加料门关闭后,捏合室与捏合桨之间的空腔容积。

#### 3.6 捏合室工作容积 working volume of kneading chamber

捏合机实际的工作容积,即每次可捏合或搅拌物料的体积。

### 4 塑料加压式捏炼机

#### 4.1 塑料加压式捏炼机 plastics dispersion mixer

具有一对特定形状并相向回转的转子,在可调温度和压力的密闭状态下,间歇进行塑料的塑炼或塑料原料与配料的混炼,兼有捏合或密炼功能的机械。

#### 4.2 转子密封装置 dust stop

位于捏炼机或密炼机的转子工作部分两端轴颈处,用于防止漏料的装置。

#### 4.3 压料装置 floating weight device

位于混炼室或密炼室上部,对被加工物料进行加压的部件。

#### 4.4 翻转装置 tilting device, dumping device

能使混炼室绕固定轴翻转卸料的装置。

- 4.5 转子 rotor  
工作部分具有特定形状,能在混炼室或密炼室中作回转运动的零件。
- 4.6 椭圆形转子 elliptical type rotor  
工作部分表面具有凸棱,其横断面近似于椭圆形的转子。
- 4.7 混炼室 mixing chamber  
包容转子工作部分,具有加热或冷却结构的部件。
- 4.8 正面壁 chamber side  
包容转子工作部分外周面的混炼室或密炼室内壁,并与左右侧面壁组成混炼室的部件。
- 4.9 侧面壁 chamber end  
包容转子工作部分轴向端面的混炼室或密炼室内壁,并与前后正面壁组成混炼室的部件。
- 4.10 压砣 float weight, ram  
在压料装置中,直接施压于被加工物料的零件。
- 4.11 加料门 feeding hopper door  
用于加入物料的启闭门。
- 4.12 捏合总容积 net volume of kneading chamber  
压砣底面下落至接料口位置时,混炼室与转子之间的空腔容积。
- 4.13 密炼总容积 net volume of mixing chamber  
压砣下落至最低极限位置时,混炼室与转子之间的空腔容积。
- 4.14 混炼室工作容积 working volume of mixing chamber  
混炼室实际的工作容积,即每次可混炼的物料体积。
- 4.15 转子速比 rotors friction ratio  
捏炼机或密炼机两个转子的转速之比。
- 4.16 转子凸棱 wing  
转子工作部分凸出的棱。
- 4.17 左传动 left-hand drive  
传动装置位于操作者左侧的传动型式。
- 4.18 右传动 right-hand drive  
传动装置位于操作者右侧的传动型式。
- 5 塑料混合机
- 5.1 塑料混合机 plastics mixer, plastics blender  
使塑料原料及其配料均匀混合的机械。
- 5.2 塑料热炼混合机 plastics hot-mixer, plastics hot-blender  
在热状态下,塑料原料及其配料在混合室内进行搅拌、混合的机械。
- 5.3 塑料冷却混合机 plastics cold mixer, plastics cold blender  
在水冷却状态下,塑料原料及其配料在混合室内进行搅拌混合的机械。
- 5.4 搅拌桨 agitating blade  
对物料进行混合、搅拌作用的具有特定形状的回转体零件。
- 5.5 混合室 mixing chamber, blending chamber  
包容搅拌桨工作部分,具有加热或冷却结构的部件。
- 5.6 夹套式混合室 jacketing type mixing chamber, jacketing type blending chamber  
设有通冷却或加热介质的夹套的混合室。
- 5.7 混合室总容积 net volume of mixing chamber, net volume of blending chamber  
加料门关闭后,混合室与搅拌桨之间的空腔容积。

5.8 投料量 batch capacity, loading capacity

有效容积与树脂的表观密度的乘积,即为投料量。有效容积为总容积的 65%。

5.9 混合时间 mixing time, blending time

指物料进行搅拌、混合均匀所需的时间。

## 6 密闭式炼塑机

6.1 密闭式炼塑机(塑料密炼机) plastics internal mixer

具有一对特定形状并相向回转的转子,在可调温度和压力的密闭状态下,间歇进行塑料的塑炼或塑料原料与配料混炼的机械。

6.2 转子密封装置 dust stop

(见 4.2 条)。

6.3 密炼室 mixing chamber

包容转子工作部分,具有加热或冷却结构的部件。

6.4 钻孔式密炼室 drilling type mixing chamber

在密炼室内壁沿轴向钻有若干个用以通加热或冷却介质的小孔的密炼室。

6.5 夹套式密炼室 jacketing type mixing chamber

设有通冷却或加热介质的夹套的密炼室。

6.6 压料装置 floating weight device, pressure ram device

(见 4.3 条)。

6.7 卸料装置 discharge device

(见 3.2 条)

6.8 滑动式卸料装置 slide door discharge device

卸料门往复移动而启闭的卸料装置。

6.9 摆动式卸料装置 drop door discharge device

卸料门绕固定轴摆动而启闭的卸料装置。

6.10 转子 rotor

(见 4.5 条)

6.11 椭圆形转子 elliptical type rotor

(见 4.6 条)

6.12 四棱转子 four-wing rotor

工作部分表面具有四个凸棱,两个长棱和两个短棱分别对称、交错配置,横断面为十字形的转子。

6.13 圆柱形转子 cylindrical type rotor

工作部分为圆柱形,表面有螺旋状凸棱的转子。

6.14 前转子 front rotor

靠近操作位置的转子。

6.15 后转子 rear rotor, back rotor

在前转子后面的转子。

6.16 正面壁 chamber side

(见 4.8 条)

6.17 侧面壁 chamber end

(见 4.9 条)

6.18 压砣 float weight, ram

(见 4.10 条)

6.19 加料门 feeding hopper door

(见 4.11 条)

- 6.20 卸料门 discharge door  
在卸料装置中,接触被加工的物料,打开后可排除物料的零件。
- 6.21 密炼室总容积 net volume of mixing chamber  
压砣、卸料门关闭时,密炼室与转子之间的空腔容积。
- 6.22 密炼室工作容积 working volume of mixing chamber  
密炼室实际的工作容积,即每次可塑炼或混炼的物料体积。
- 6.23 填充系数 filled coefficient, charging coefficient  
密炼室中填充物料的体积与密炼室总容积之比。
- 6.24 转子凸棱 wing  
(见 4.16 条)
- 6.25 转子速比 friction ratio of rotors, rotors friction ratio  
(见 4.15 条)
- 6.26 左传动 left-hand drive  
(见 4.17 条)
- 6.27 右传动 right-hand drive  
(见 4.18 条)

## 7 开放式炼塑机

- 7.1 开放式炼塑机(塑料开炼机) plastics mill  
具有两个水平放置、相互平行的辊筒,在要求的温度下相向回转,在辊隙中对塑料进行塑炼、混炼、压片等作业的机械。
- 7.2 塑料压片机 plastics sheeting mill  
能将经密炼机密炼的塑料压制成片材的机械。
- 7.3 辊筒轴承 roll neck bearing  
装在开炼机或压延机辊筒轴颈上,用以支承辊筒的部件。
- 7.4 辊距调节装置 roll-nip adjustment  
装在开炼机或压延机左右机架上并与辊筒轴承体相连接,用以调节辊距的装置。
- 7.5 辊筒温度调节装置 roll temperature adjustment  
在辊筒内通过冷热介质调节辊筒工作表面温度的装置。
- 7.6 紧急停车装置 emergency stop device  
为防止人身和设备事故而设置的安全装置。
- 7.7 液压安全装置 hydraulic relief device  
装在开炼机前辊筒轴承体上,当横压力超过给定值时,液压油缸中的油压上升使机器停车,以保护机器不受损坏的装置。
- 7.8 辊筒 roll  
开炼机、压延机等机械中,工作部分为圆柱形,进行回转运动,具有炼塑或压延作用的零件。
- 7.9 中空辊筒 bored roll, chambered roll  
仅在轴芯部位有流通传热介质内腔的辊筒。
- 7.10 钻孔辊筒 drilled roll  
在接近辊筒工作表面,按圆周分布有若干个流通传热介质的轴向钻孔的辊筒。
- 7.11 前辊筒 front roll  
靠近操作位置,可前后移动的辊筒。
- 7.12 后辊筒 rear roll, back roll

在前辊筒后面的辊筒。

- 7.13 机架 frame  
位于开炼机或压延机辊筒两侧,用以支承辊筒轴承体的零件。
- 7.14 压盖 frame cap  
装在开炼机的机架上,使机架形成封闭结构的零件。
- 7.15 底座 bedplate  
位于开炼机或压延机底部,用于安装机架等零件的基础座。
- 7.16 挡料板 stock guide  
在开炼机或压延机辊筒上,使堆积物料保持在辊筒的给定位置内的挡板。
- 7.17 安全片 breaker pad, safety plate  
当开炼机或压延机的横压力超过给定值时,为保护机器的主要零件不损坏,起安全作用而先受破坏的金属片。
- 7.18 速比齿轮 connecting gears, velocity ratio gear  
装在辊筒传动端具有速比的齿轮副。
- 7.19 辊面宽度 roll working face width  
辊筒上能进行各种作业的辊面轴向宽度。
- 7.20 辊筒速比 friction ratio of rolls  
辊筒间工作表面线速度之比值。
- 7.21 辊面温差 temperature difference on the roll surface  
辊筒工作表面两端与辊筒中间部位的温度差。
- 7.22 辊距 roll gap  
开炼机或压延机相邻的两个辊筒工作表面之间的径向间距。
- 7.23 辊隙 roll nip  
开炼机或压延机相邻的两个辊筒工作表面之间的工作间隙。
- 7.24 横压力 separating force  
在开炼机或压延机工作时,辊隙中的物料对辊筒的作用力。
- 7.25 左传动 left-hand drive  
(见 4.17 条)
- 7.26 右传动 right-hand drive  
(见 4.18 条)

## 8 塑料压延机

- 8.1 塑料压延机 plastics calender  
具有两个或两个以上的辊筒,排列成一定的型式,在要求的温度下相向回转,能使热塑性塑料连续压延成型为膜或片的机械。
- 8.2 I型塑料两辊压延机 I-type two-roll plastics calender  
两个辊筒垂直排列的塑料压延机。
- 8.3 I型塑料三辊压延机 I-type three-roll plastics calender  
三个辊筒垂直排列的塑料压延机。
- 8.4  $\Gamma$ 型塑料三辊压延机 inverted "L"-type three-roll plastics calender  
三个辊筒排列成倒"L"型的塑料压延机。
- 8.5 L型塑料三辊压延机 L-type three-roll plastics calender  
三个辊筒排列成"L"型的塑料压延机。
- 8.6  $\Gamma$ 型塑料四辊压延机 inverted "L"-type four-roll plastics calender

四个辊筒排列成倒“L”型的塑料压延机。

8.7 S型塑料四辊压延机 S-type four-roll plastics calender

四个辊筒排列成“S”型的塑料压延机。

8.8 L型塑料四辊压延机 L-type four-roll plastics calender

四个辊筒排列成“L”型的塑料压延机。

8.9 塑料异径辊压延机 plastics calender with difference roll diameter

辊筒直径不同的塑料压延机。

8.10 辊距调节装置 roll-nip adjustment

(见 7.4 条)

8.11 辊筒温度调节装置 roll temperature adjustment system

(见 7.5 条)

8.12 紧急停车装置 emergency stop device

(见 7.6 条)

8.13 辊筒的预负荷装置 preloading device(zero clearance, draw-back device)

为消除辊筒的浮动,在辊筒的轴承外侧两端施以外加负荷,使辊筒保持在预定位置运转的装置。

8.14 辊筒轴交叉装置 axis-crossing device

一个辊筒对另一个相邻的辊筒可形成轴线交叉的调节装置。使这两个辊筒的辊距由中间向两端逐渐增大,用以补偿辊筒挠度的装置。

8.15 辊筒反弯曲装置 roll prebending device

为补偿辊筒挠度,在辊筒轴承外侧两端施以外加负荷,使辊筒产生微量弯曲的调节装置。

8.16 辊筒轴承 roll neck bearing

(见 7.3 条)

8.17 辊筒 roll

(见 7.8 条)

8.18 中空辊筒 bored roll, chambered roll

(见 7.9 条)

8.19 钻孔辊筒 drilled roll

(见 7.10 条)

8.20 压花辊筒 embossing roll, profiling roll

工作表面带有给定花纹或沟纹的辊筒。

8.21 机架 frame

(见 7.13 条)

8.22 横梁 top link

装于压延机上部,用以连接两个机架的零件。

8.23 底座 bedplate

(见 7.15 条)

8.24 挡料板 stock guide

(见 7.16 条)

8.25 辊面宽度 roll working face width

(见 7.19 条)

8.26 辊距 roll gap

(见 7.22 条)

8.27 辊隙 roll nip

(见 7.23 条)

- 8.28 辊筒速比 friction ratio of rolls  
(见 7.20 条)
- 8.29 辊面温差 temperature difference on the roll surface  
(见 7.21 条)
- 8.30 横压力 separating force  
(见 7.24 条)
- 8.31 辊筒中高度 camber of roll  
辊筒工作部分中间半径与两端半径之差值。
- 8.32 左传动 left-hand drive  
(见 4.17 条)
- 8.33 右传动 right-hand drive  
(见 4.18 条)
- 8.34 速比齿轮 connecting gears, velocity ratio gear  
(见 7.18 条)
- 8.35 塑料压延辅机 plastics calender accessories  
与压延机配套使用,压延薄膜、片材、人造革等制品的装置。
- 8.36 塑料压延机组 calendering line  
由压延机及其辅机组成的压延塑料制品的生产线。
- 8.37 塑料压延膜辅机 plastics film calendering accessory  
与压延机配套使用,能连续生产塑料薄膜的机械。
- 8.38 塑料压延钙塑片辅机 calcium-plastics sheet calendering accessory  
与压延机配套使用,能连续生产钙塑片的机械。
- 8.39 塑料压延拉伸拉幅膜片辅机 film/sheet biaxial orientation calendering accessory  
与压延机配套使用,能对压延的薄膜或薄片进行双向拉伸的机械。
- 8.40 塑料压延人造革辅机 leathertte calendering accessory  
与压延机配套使用,能连续生产人造革的机械。
- 8.41 塑料压延硬片辅机 hard plastics sheet calendering accessory  
与压延机配套使用,能连续生产硬质塑料片的机械。
- 8.42 塑料压延透明片辅机 transparent plastics sheet calendering accessory  
与压延机配套使用,能连续生产塑料透明片的机械。
- 8.43 塑料压延壁纸辅机 plastics wall paper calendering accessory  
与压延机配套使用,能连续生产塑料壁纸的机械。
- 8.44 塑料压延复合膜辅机 plastics composite film calendering accessory  
与压延机配套使用,能将两种或两种以上的薄膜材料复合成一种制品或材料的机械。
- 8.45 导开装置 let-off unit  
用于人造革布基、衬布或衬纸导开的装置。
- 8.46 压花装置 embossing device, profiling device  
能将引离下来尚未冷却的薄膜或片材表面压印成给定花纹的装置。
- 8.47 牵引装置 take-off device  
用以牵引成型制品的装置。
- 8.48 干燥装置 dryer, drier, drying plant, drying device  
用以对衬布、衬纸等在压延前进行预热和干燥的装置。
- 8.49 冷却装置 cooling device  
用以冷却制品或半成品的装置。

- 8.50 卷取装置 wind-up unit, take-up  
用以将成型膜片收卷成卷的装置。
- 8.51 预热装置 preheating device  
用以对人造革衬布、衬纸等在压延前进行预热的装置。
- 8.52 测厚装置 thickness gauge, thickness measuring device  
用以自动检测薄膜或薄片厚度并进行显示或发出调节信号的装置。
- 8.53 贮布装置 accumulator, compensator  
在人造革压延生产线中,用以贮存布基以保证其连续作业的装置。
- 8.54 切割装置 cutting device  
用以将制品或半成品裁切成所需长度的装置。

## 9 塑料挤出机

- 9.1 单螺杆塑料挤出机 plastics single-screw extruder  
单根螺杆在机筒内转动,将塑料粒料或粉料等连续熔融挤出的机械。
- 9.2 塑料排气挤出机 plastics vented extruder, vent-type extruder  
设有排气口以便被加工塑料中的气体或挥发物得以排除的挤出机。
- 9.3 塑料发泡挤出机 plastics foam extruder  
用于加工发泡塑料制品的挤出机。
- 9.4 塑料喂料挤出机 plastics feeding extruder  
用于给压延机喂料的挤出机。
- 9.5 塑料鞋用转盘挤出机 rotary-plate extruder for shoes  
用于挤出塑料鞋底与各种帮面制成鞋制品的多工位转盘挤出机。
- 9.6 阶式塑料挤出机 plastics cascade extruder, plastics stepped extruder  
由两台挤出装置串联成阶式的挤出机。
- 9.7 双螺杆塑料挤出机 plastics twin screw extruder, double screw extruder  
由两根并排配置的啮合型或非啮合型,整体或组合,同向回转或异向回转的圆柱形或圆锥形的螺杆,在截面呈∞字形的机筒内转动,将塑料连续熔融挤出的机械。
- 9.8 平行双螺杆塑料挤出机 plastics parallel twin screw extruder, plastics parallel double screw extruder  
两根螺杆轴线平行排列的双螺杆挤出机。
- 9.9 锥形双螺杆塑料挤出机 plastics conical twin screw extruder  
螺杆呈圆锥形的双螺杆挤出机。
- 9.10 双螺杆塑料发泡挤出机 plastics twin screw foam extruder  
用于加工发泡塑料制品的双螺杆挤出机。
- 9.11 双螺杆塑料混炼挤出机 mixing twin screw extruder  
主要用于对塑料进行混炼的双螺杆挤出机。
- 9.12 多螺杆塑料挤出机 plastics multi-screw extruder, plastics multiple screw extruder  
由两根以上螺杆在机筒内转动,将塑料连续熔融挤出的机械。
- 9.13 行星式螺杆塑料挤出机 plastics planetary screw extruder  
有若干根螺杆安装在中心螺杆周围而组成的多螺杆挤出机。
- 9.14 供料装置 feeding device  
向挤出螺杆连续定量供料的装置。
- 9.15 加热装置 heating device  
能使塑料达到工艺操作所需温度的装置。
- 9.16 螺杆 screw

- 具有特殊形状螺纹沟槽,在机筒内回转的杆形零件。
- 9.17 机筒 barrel, cylinder  
包容螺杆工作部分的筒形零件。
- 9.18 螺杆直径, screw diameter  
螺杆上螺纹部分的外径,用  $D$  表示。
- 9.19 螺杆工作部分长度 screw effective length  
螺杆上有螺纹部分的轴向长度,用  $L$  表示。
- 9.20 螺杆长径比 length/diameter ratio  
螺杆工作部分长度与螺杆直径之比,用  $L/D$  表示。
- 9.21 螺杆转速 screw speed  
螺杆每分钟的转数。
- 9.22 压缩比 compression ratio  
螺杆加料段第一个导程螺槽的容积与计量段最后一个导程螺槽的容积之比。
- 9.23 加料段 feed zone, feed section  
螺杆接受喂入的塑料,使之形成料团并向熔融段输送的区段。
- 9.24 熔融段 plasticizing zone  
螺杆上对加料段送来的料团进行压实、塑化、混合的区段。
- 9.25 均化段 metering zone, homogenizing zone  
螺杆上对熔融段送来的熔料进一步加压、混炼、均化挤出的区段。
- 9.26 挤出产量 extrusion output  
单位时间内挤出的最大物料量,用  $\text{kg/h}$  表示。
- 9.27 比流量 specific flow  
螺杆每转的生产能力,用  $(\text{kg/h})/(\text{r/min})$  表示。
- 9.28 名义比功率 nominal specific power, theoretically specific power  
每小时加工  $1\text{kg}$  物料所需驱动电机的额定功率,用  $\text{kW}/(\text{kg/h})$  表示。
- 9.29 中心高 center height  
挤出机的底平面至螺杆轴心线的高度。
- 9.30 塑料挤出机辅机 plastics extruder accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出的熔料制成各种制品或半成品的成型机械。
- 9.31 塑料挤出吹塑薄膜辅机 blown-extrusion film accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出的熔料吹制成塑料薄膜的成型机械。
- 9.32 塑料挤出平吹薄膜辅机 flat-blown film extrusion accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出的熔料水平吹制成塑料薄膜的成型机械。
- 9.33 塑料挤出下吹薄膜辅机 plastics extruder downward extrusion accessory  
bottom blown-extrusion film accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出的熔料向下吹制成塑料薄膜的成型机械。
- 9.34 塑料挤出重包装膜辅机 heavy duty film extrusion accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出的熔料吹制成重包装薄膜制品的成型机械。
- 9.35 塑料共挤出吹塑复合膜辅机 plastics co-extrusion blown laminate film accessory  
与多台挤出机配套使用,能将多台挤出机挤出的熔料吹制成多层复合膜的成型机械。
- 9.36 塑料挤出复合膜辅机 plastics extrusion laminate film accessory  
与挤出机配套使用,能将流涎薄膜和其他基材复合在一起的机械。
- 9.37 塑料挤出拉伸拉幅薄膜辅机 biaxial orientation film extrusion accessory  
与挤出机配套使用,能对挤出的膜片并进行双向拉伸的成型机械。

- 9.38 塑料挤出吹塑膜制袋辅机 plastics extrusion film making bag accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出熔料吹塑成膜并能熔接,冲切成各种包装袋的成型机械。
- 9.39 塑料挤出吹塑印刷薄膜辅机 plastics extrusion film printing accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出熔料吹制成薄膜并进行印刷的成型机械。
- 9.40 塑料挤出双吹薄膜辅机 double die plastics film blowing accessory  
与挤出机配套使用,可将一台挤出机挤出的熔料,通过两套辅机同时吹制成两种规格薄膜的机械。
- 9.41 塑料挤出吹塑印刷制袋辅机 plastics extrusion film printing making bag accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出成型的薄膜同时印刷并制成包装袋的机械。
- 9.42 塑料挤出板辅机 plastics sheet extrusion accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出的熔料制成板材的成型机械。
- 9.43 塑料挤出低发泡板辅机 skin foam extrusion sheet accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出的低发泡熔料制成板材的成型机械。
- 9.44 塑料挤出瓦楞板辅机 corrugated sheet extrusion accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出的熔料制成瓦楞板的成型机械。
- 9.45 塑料挤出硬管辅机 plastics pipe extrusion accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出的熔料制成硬质塑料管的成型机械。
- 9.46 塑料挤出软管辅机 plastics hose extrusion accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出的熔料制成软质塑料管的成型机械。
- 9.47 塑料挤出波纹管辅机 plastics corrugated pipe extrusion accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出的熔料制成波纹状管材的成型机械。
- 9.48 塑料挤出异型材辅机 profile shapes extrusion accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出的熔料制成异型材制品的成型机械。
- 9.49 塑料挤出造粒辅机 plastics pelletizing extrusion accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出的熔料制成粒料的成型机械。
- 9.50 塑料挤出拉丝辅机 plastics fiber spinning extrusion accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出的熔料拉伸成丝的成型机械。
- 9.51 塑料挤出吹塑撕裂膜辅机 tearing film extrusion accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出的熔料吹塑成膜并撕裂成带或扁丝的成型机械。
- 9.52 塑料挤出平膜扁丝辅机 plastics flat fiber extrusion accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出的熔料成膜制成扁丝的成型机械。
- 9.53 塑料挤出打包带辅机 plastics packaging tape extrusion accessory  
与挤出机配套使用,能将挤出熔料制成宽带,再经热拉伸卷取成打包带的成型机械。
- 9.54 塑料挤出电缆包覆辅机 plastics cable covering extrusion accessory  
与挤出机配套使用,用以包覆电缆绝缘层的机械。
- 9.55 塑料挤出机机组 plastics extrusion line  
由塑料挤出机及其辅机组成的挤出塑料制品的生产线。
- 9.56 冷却装置 cooling device, cooler  
(见 8.49 条)
- 9.57 切割装置 cutting device  
(见 8.54 条)
- 9.58 牵引装置 take-off device  
(见 8.47 条)
- 9.59 卷取装置 take-up

(见 8.50 条)

- 9.60 静态混合器 static mixer  
固定在挤出机与口模之间起分流混合作用的混合器。
- 9.61 机头 head  
用于成型塑料制品的模具。
- 9.62 分流板 brea plate, atrainer plate  
位于机筒前端能使物料由旋转运动变为直线运动,增加反压,支撑过滤网的多孔板。
- 9.63 模芯 center, cone, core  
位于机头出料处,使挤出熔料横截面达到要求的内腔轮廓尺寸的部件。
- 9.64 口模 die  
位于机头出料处,使挤出熔料横截面达到要求外形轮廓尺寸的部件。
- 9.65 定径装置 sizing system, calibrator  
挤出过程中,当挤出物尚未完成冷却时,用以调整从口模中挤出的高温成型制品的形状和尺寸并使其冷却定型的装置。
- 9.66 牵引辊 nip rolls  
对塑料制品进行夹持和牵引的辊筒。
- 9.67 牵引辊工作长度 working length of nip rolls  
牵引辊有效工作长度。
- 9.68 牵引速度 take-off speed  
牵引装置牵引制品的速度。

## 10 塑料注射成型机

- 10.1 塑料注射成型机 plastics injection moulding machine  
它是一种能将塑料加热塑化,注入模具,使之固化,再将制品顶出的成型机械。
- 10.2 立式塑料注射成型机 plastics vertical injection moulding machine  
注射装置轴线与合模装置轴线呈一铅垂线排列的注射成型机。
- 10.3 角式塑料注射成型机 plastics angle-type injection moulding machine  
注射装置轴线与合模装置轴线相互垂直或呈一锐角排列的注射成型机。
- 10.4 柱塞式塑料注射成型机 plastics plunger injection moulding machine  
具有柱塞式注射装置的注射成型机。
- 10.5 塑料低发泡注射成型机 plastics skin foam injection moulding machine  
能将塑化后的熔料注入模腔使其在模腔内进行物理和化学发泡的注射成型机。
- 10.6 塑料精密注射成型机 plastics precision injection moulding machine  
是一种成型精度高、成型稳定的注射成型机。
- 10.7 塑料排气式注射成型机 vented injection moulding machine  
设有排气孔以便被加工塑料中的空气和挥发物得以排除的注射成型机。
- 10.8 塑料反应式注射成型机 reaction injection moulding machine  
能将多种单体物料高速注入模腔内,使之聚合成型制品的注射成型机。
- 10.9 热固性塑料注射成型机 thermosetting injection moulding machine  
用于注射成型热固性塑料的注射成型机。
- 10.10 塑料鞋用转盘注射成型机 rotary injection moulding machine for plastics shoes  
用于注射塑料鞋底与各种帮面制成鞋制品的多工位转盘注射成型机。
- 10.11 塑料多模注射成型机 plastics multi-station injection moulding machine  
一个注射装置与两个或两个以上的合模装置组成的注射成型机。

- 10.12 塑料双色注射成型机 plastics two-colour injection moulding machine  
具有两个独立的注射装置,用于注射有明显界限的双色塑料制品的注射成型机。
- 10.13 塑料混色注射成型机 plastics colour blend injection moulding machine  
用于注射混色塑料制品的注射成型机。
- 10.14 合模装置 mould clamping unit  
在成型机中,使移动模板移动并可在合模后产生合模力的装置。
- 10.15 注射装置 injection unit  
在成型机中,能将塑料塑化并通过喷嘴注入模腔内的装置。
- 10.16 螺杆 screw  
(见 9.16 条)
- 10.17 机筒 barrel, cylinder  
(见 9.17 条)
- 10.18 柱塞 plunger  
注射装置中推挤熔料注入模腔的圆柱形零件。
- 10.19 分流梭 spreader  
成型机机筒前端的用以加强传热效果,提高塑化能力的流线形零件。
- 10.20 注射喷嘴 nozzle  
在注射装置前端,用以注出熔料的零件。
- 10.21 顶出杆 ejector pin, ejection bar  
用以将制品从模具中顶出的零件。
- 10.22 移动模板 moving mould platen, movable retainer platen  
在合模装置中,用以固定模具并作开闭运动的板。
- 10.23 固定模板 stationary mould platen, fixed mould platen  
在合模装置中,用以固定模具不做开闭运动的板。
- 10.24 模芯 center, cone, core  
(见 9.63 条)
- 10.25 合模力 clamping force  
为克服熔料的压力,而使模具闭合,对模具所施加的力。
- 10.26 拉杆有效间距 distance between tie rods, tie bar clearance  
成型机拉杆垂直方向和水平方向之间的内间距。
- 10.27 移动模板行程 moving mould platen stroke, movable platen stroke  
在合模装置中,最大模厚时移动模板所能移动的最大距离。
- 10.28 模行程 closing stroke  
移动模板在开模或闭模时的最大移动距离。
- 10.29 启闭模时间 opening and closing mould time  
移动模板在开模或闭模时所需的时间。
- 10.30 启闭模速度 opening and closing mould speed  
移动模板在开模或闭模时的最高移动速度。
- 10.31 最大模厚 max. mould thickness  
在注射成型机上能安装模具的最大厚度。
- 10.32 最小模厚 min. mould thickness  
在注射成型机上能安装模具的最小厚度。
- 10.33 额定行程容积 nominal stroke capacity  
以注射压力为 100MPa 时螺杆的一种假定的行程容积。

- 10.34 理论注射容积 calculated injection capacity, theoretical injection capacity  
机筒内孔截面积与注射行程的乘积。
- 10.35 实际注射量 practical injection mass  
一次对空注射的熔料的实际重量。
- 10.36 塑化能力 plasticizing capacity  
注射装置中,单位时间内能塑化的塑料的最大重量,用 g/s 表示。
- 10.37 注射速率 injection rate  
单位时间内注射熔料的重量,用 g/s 表示。
- 10.38 注射压力 injection pressure  
注射时,螺杆或柱塞前端对熔料所施加的压力。
- 10.39 模板最大开距 platens open daylight, max. daylight of opening platen  
成型机的固定模板与移动模板之间的最大距离。
- 10.40 保压时间 hold up time  
注射成型时,在塑料注满模腔后继续保持规定压力并实施补料的持续时间。
- 10.41 背压 back pressure  
塑化时,熔料能使螺杆后退的压力。
- 10.42 回复率 recovery rate  
螺杆重复循环工作时,恢复原注射状态能力的大小。
- 10.43 空循环时间 dry cycle time  
成型机在空运转时,完成一个循环周期所需的时间。
- 10.44 鞋模锁紧力 clamping force of shoe mould  
鞋模装置合拢后,熔料充模时防止鞋模张开的力。
- 10.45 鞋楦锁紧力 clamping force of shoe tree  
鞋楦装置压合后,熔料充满时防止鞋楦张开的力。

## 11 塑料中空成型机

- 11.1 塑料中空成型机 plastics blow moulding machine  
将由挤出机或注射机等机器成型的型坯放入模具内,再将空气或液体介质吹入型坯内腔,使之成型得到中空制品的成型机械。
- 11.2 塑料挤出吹塑中空成型机 plastics extrusion-blow moulding machine  
用挤出法将熔料挤入型模,然后再经吹塑而制成中空制品的成型机械。
- 11.3 塑料挤拉吹中空成型机 plastics extrusion-stretch-blow moulding machine  
用挤出法将熔料挤入坯模形成型坯,并用顶杆在坯内进行纵向位伸,然后吹气成型,最后冷却脱膜而制成中空制品的成型机械。
- 11.4 塑料注射吹塑中空成型机 plastics injection-blow moulding machine  
用注射法将熔料注入坯模形成型坯,然后再经吹塑而制成中空制品的机械。
- 11.5 塑料注拉吹中空成型机 plastics injection-stretch-blow moulding machine  
用注射法将熔料注入坯模形成型坯,并用顶杆在坯内进行纵向拉伸,然后吹气成型,最后冷却脱模而制成中空制品的成型机械。
- 11.6 塑料多模挤吹中空成型机 plastics extrusion-blow moulding machine with multi-cavity mould  
用挤出法将熔料注入各坯模,然后再经吹塑而制成中空制品的成型机械。
- 11.7 塑料多模挤拉吹中空成型机 multi-station extrusion-stretch-blow moulding machine  
用挤出法将熔料注入各坯模形成型坯,并用顶杆进行纵向机械拉伸,然后吹气成型,最后冷却脱模而制成中空制品的成型机械。

- 11.8 塑料多模注吹中空成型机 plastics multi-station injection-blow moulding machine  
用注射法将熔料注入各坯模,然后再经吹塑而制成中空制品的成型机械。
- 11.9 塑料多模注拉吹中空成型机 plastics multi-station injection-stretch-blow moulding machine  
用注射法将熔料注入各坯模形成型坯,并用顶杆做纵向拉伸,然后吹气成型,最后冷却脱模而制成中空制品的成型机械。
- 11.10 塑料多层挤吹中空成型机 plastics multi-layer extrusion-blow moulding machine  
用共挤法将多种熔料挤入多层储料头形成多层坯料,然后进入坯模,并吹塑成多层中空制品的成型机械。
- 11.11 塑料多层挤拉吹中空成型机 plastics multi-layer extrusion-stretch-blow moulding machine  
用共挤法将多种熔料挤入多层储料头形成多层坯料,然后进入坯模,经拉伸并吹塑成多层中空制品的成型机械。
- 11.12 塑料多层注吹中空成型机 plastics multi-layer injection blow moulding machine  
用共注法将多种熔料注入多层储料头形成多层坯料,然后进入坯模,吹塑成多层中空制品的成型机械。
- 11.13 塑料多层注拉吹中空成型机 plastics multi-layer injection-stretch-blow moulding machine  
用共注法将多种熔料注入多层储料头形成多层坯料,然后进入坯模,吹塑并经拉伸成多层中空制品的成型机械。
- 11.14 合模装置 mould clamping unit, mould closing unit  
(见 10.14 条)
- 11.15 注射装置 injection unit  
(见 10.15 条)
- 11.16 螺杆 screw  
(见 9.16 条)
- 11.17 机头 head  
(见 9.61 条)
- 11.18 储料头 storage head, accumulator  
储存熔料,以备成型的部件。
- 11.19 最大制品容量 max. capacity of product  
成型制品最大的容积。
- 11.20 合模力 clamping force  
(10.25 条)
- 11.21 塑化能力 plasticizing capacity  
(见 10.36 条)
- 11.22 注射速率 injection rate  
(见 10.37 条)
- 11.23 注射压力 injection pressure  
(见 10.38 条)
- 11.24 启闭模时间 opening and closing mould time  
(见 10.29 条)
- 11.25 空循环时间 dry cycle time  
(见 10.43 条)
- 11.26 螺杆直径 screw diameter  
(见 9.18 条)
- 11.27 螺杆长径比 screw length/diameter ratio

(见 9.20 条)

11.28 口模〔口型〕 die

(见 9.64 条)

11.29 模芯 core, cone, center

(见 9.63 条)

11.30 模板尺寸 platen size

固定模板或移动模板的模具安装面的外形尺寸。

## 12 塑料压力成型机

12.1 塑料压力成型机 plastics moulding press

将塑料放入模腔,在成型中加压制成制品的成型机械。

12.2 塑料多层压力成型机 plastics multi-daylight press, plastics day-lighth press, multi-platen press

具有两块或两块以上的热板,使半成品或预先置于模型中的物料在热板间受压成型的机械。

12.3 塑料多工位压力成型机 plastics multi-station moulding press

将多个相同的压力成型装置排列在一起,由共同的装置依次在各工位进行装料、卸制品的多工位机械。

12.4 顶出装置 ejector, ejection, knockout

能将制品从模腔中顶出的装置。

12.5 滑块 slide

用于固定工件、模具或热板的滑动零件。

12.6 顶出杆 ejector pin, ejection bar

(见 10.21 条)

12.7 工作台 bolster

用于固定工件、模具或热板的零件。

12.8 上横梁 cross-head

位于成型机上部与立柱或框板连接,用于传递压力的零件。

12.9 立柱 strain rod

用于连接上横梁和工作台并起滑块导向作用的圆柱形杆件。

12.10 公称力 nominal force

滑块施加在工件或模具上的最大载荷。

12.11 滑块行程 stroke of slide

为将塑料加压成型,滑块移动的距离。

12.12 滑块速度 speed of slide

在启闭模时,滑块移动的速度。

12.13 滑块下平面 lower surface of slide, bottom face of slide

滑块可直接安装工件、模具或热板的工作表面。

12.14 开口高度 opening height

滑块和工作台之间的最大开距。

12.15 顶出力 ejector force

顶出装置的顶出杆施加在工件或模具上的最大载荷。

12.16 顶出速度 ejector speed

单位时间内,顶出杆或顶出装置满载时移动的距离。

12.17 顶出行程 ejector stroke

顶出杆的移动距离。

## 12.18 压力降 pressure drop

液压系统保压一定时间,液压油工作压力降低的最大实际数值。

## 12.19 层数 number of daylight opening

成型机中热板之间空档的数量,其值等于热板数量减1。

## 12.20 工作台有效尺寸 effective size of bolster

在左右和前后两个垂直方向上,工作台面可实际使用的最大轮廓尺寸。

## 13 泡沫塑料成型机

## 13.1 泡沫塑料成型机 foam plastics moulding press

将经过预发泡的塑料颗粒在模腔内加热、膨胀、熔融加压成型制品的机械。

## 13.2 泡沫塑料预发泡机 plastics prefoaming moulding press

将经过发泡剂处理的聚苯乙烯粒子进行预先发泡的机械。

## 13.3 泡沫塑料包装成型机 foam package moulding press

将经过预发泡的塑料颗粒,在模具中加热、冷却定型后,制成用于包装的泡沫塑料制品的成型机械。

## 13.4 泡沫塑料板材成型机 plastics foam sheet moulding press

将经过预发泡的塑料颗粒,在模具中加热、冷却、定型后制成泡沫塑料板材的机械。

## 13.5 聚氨酯泡沫塑料成型机 polyurethan foam moulding machine

用反应注射等成型法生产聚氨酯结构泡沫塑料制品的成型机械。

## 13.6 可发性聚苯乙烯泡沫塑料成型机 fully automatic foamable polystyrene foam moulding machine

采用经预发泡的PS塑料颗粒,在模腔内加热膨胀熔融,加压冷却制成用于包装的泡沫塑料制品的成型机械。

## 13.7 腔模气室 cavity chamber

具有加热、冷却气室的模腔。与芯模气室配合并相对运动,使聚苯乙烯料珠形成制品的部件。

## 13.8 芯模气室 plunger chamber

具有加热、冷却气室的芯模,与腔模气室配合相对运动,使聚苯乙烯料珠形成制品的部件。

## 13.9 合模力 clamping force

(见 10.25 条)

## 13.10 最大成型尺寸 max. moulding size

成型制品的最大长度和宽度。

## 13.11 制品最大厚度 max. thickness of product

成型制品的最大厚度。

## 13.12 模板尺寸 platen size

(见 11.30 条)

## 13.13 出料口 outlet hole

物料从料斗进入模具的出口。

## 14 人造革机械

## 14.1 塑料涂刮法人造革机 knife coating method leatherette machine

用涂刮法生产针织布基的聚氯乙烯发泡人造革机械。

## 14.2 塑料钢带法人造革机 steel belt method leatherette machine

用钢带法生产针织布基及市布基的聚氯乙烯发泡人造革机械。

## 14.3 塑料离型纸法人造革机 release paper method leatherette machine

barrier paper method leatherette machine

用离型纸法生产针织布基及市布基的聚氯乙烯发泡人造革机械。

## 15 塑料滚塑成型机

### 15.1 塑料滚塑成型机 *plastic rotational moulding machine*

将烧结性塑料干粉料装入模具中加热熔融,并作旋转运动,供助于离心力使之均匀贴于模腔内壁,经冷却成型为空心制品的成型机械。

## 16 塑料编织机械

### 16.1 塑料圆织机 *plastics circular loom, plastics circular braider*

用于织造塑料圆筒坯布的编织机械。

### 16.2 梭子数 *shuttle number, number of shutter*

圆织机具有梭子的数量。

### 16.3 折径 *layflat width*

圆筒型塑料编织布叠成双层的横向尺寸。

### 16.4 聚丙烯不织布机 *plastics nonwoven textile machine*

采用经丝、纬丝同步成型拉伸,纬丝涂胶、交叉粘合,制成网状制品的机械。

### 16.5 拉伸比 *tensile ratio*

第二牵伸辊与第一牵伸辊线速度之比。

### 16.6 横向拉伸 *transversa stretching*

膜片的拉伸方向与运行方向垂直的拉伸。

## 17 塑料热成型机械

### 17.1 塑料热成型机 *plastics hot-moulding machine*

将塑料片夹在框架上,热压使其在模型内成型制成立体状制品的成型机械。

### 17.2 塑料真空成型机 *plastics vacuum moulding machine*

采用真空使受热软化的片材紧贴模具表面进行成型的机械。

### 17.3 成型室 *moulding room*

安装模具并供真空成型的型腔。

### 17.4 最大成型面积 *max. moulding area*

成型室的最大有效面积。

### 17.5 夹片框 *clamping frame*

夹持塑料片材的框架。

### 17.6 单循环周期 *single cycle*

完成一次制品生产的时间(半自动不包括手工操作时间)。

## 18 塑料复合机械

### 18.1 塑料复合机 *plastics composite machine*

能将塑料薄膜与其他基材复合在一起的机械。

### 18.2 多层塑料复合机 *multi-layer composite machine*

能将两层以上的塑料薄膜与其他基材复合在一起的机械。

### 18.3 钙塑瓦楞板复合机组 *calcium-plastics corrugated sheeting composite line*

将三层或五层钙塑片成型热合成钙塑瓦楞板制品的机械。

### 18.4 复合制品宽度 *composite product width*

复合制品的最大宽度。

- 18.5 复合压力 composite pressure  
复合制品时所施加的压力。

## 19 塑料制袋机械

- 19.1 塑料背心袋制袋机组 plastics vest bag making machine  
用于生产背心袋的机械。
- 19.2 塑料圆筒袋制袋机 plastics circular bag making machine  
用于生产圆筒型塑料袋的机械。
- 19.3 塑料手提袋制袋机 plastics hand bag making machine  
用于生产手提式购物袋的机械。
- 19.4 塑料多功能制袋机 multi function plastics bag making machine  
具有两种以上功能的制袋机械。
- 19.5 制袋规格 making bag size  
袋制品的最大长度和宽度。
- 19.6 制袋速度 bag making speed  
单位时间能制袋的次数。

## 20 扩管机械

- 20.1 塑料扩管机 plastics tube expander  
用来扩张塑料管插口的机械。
- 20.2 涨头 expansion head, expansion mandrel  
由涨块、滑块和壳体等组成用以扩管的部件。

## 21 塑料印刷机械

- 21.1 塑料平台印刷机 plastics flat printing press  
印版装在平面上,由压印圆筒把塑料薄膜压到印版上而进行印刷的机械。
- 21.2 塑料丝网印刷机 plastics screen printing press  
以丝绢、尼龙丝网或细绸丝网作版材的塑料薄膜印刷机械。
- 21.3 塑料凸版印刷机 plastics letter press  
印版的图文部分高于空白部分的塑料薄膜印刷机械。
- 21.4 塑料凹版印刷机 plastics litaglio printing press  
印版的图文部分低于印版版面的塑料薄膜印刷机械。
- 21.5 塑料烫印机 hot-stamping press  
利用刻有图案或文字的热模,在一定的压力下,将烫印材料上的彩印铝箔转移到塑料表面上,从而获得精美图案或文字的机械。
- 21.6 塑料彩印机 plastics decorating printing machine  
一种凹版多色塑料薄膜的印刷机械。
- 21.7 塑料胶印机 plastics offset printing machine  
利用弹性的中间表面把油墨从印版移印到塑料薄膜上的印刷机械。

## 22 塑料焊接机械

- 22.1 塑料焊接机 plastics welder  
对两块或多块塑料体在连接处或靠近接触面上,用或不用另外的塑料做焊料,借熔化的方法进行

焊接的机械。

## 23 塑料异型材拼装机

- 23.1 塑料异型材拼装机 plastics profile splicing line  
用以将挤出好的异型材裁切成一定规格并拼接成异型材制品的机械。

## 24 塑料切粒机械

- 24.1 塑料切粒机 cutting pellet machine  
将条状或片状料切成粒子的机械。
- 24.2 生产能力 capacity  
单位时间内能切割物料的重量。
- 24.3 旋转切刀 rotating blade  
刀片围绕固定轴旋转进行切粒的切刀。
- 24.4 切粒直径 cut-pellet diameter  
被切颗粒的直径。
- 24.5 切粒长度 cut-pellet length  
被切颗粒的长度。

## 25 塑料回收机械

- 25.1 塑料薄膜回收挤出造粒机组 scrap plastics film pelleter  
利用挤出造粒法回收废塑料膜、丝,生产成圆柱颗粒的设备。
- 25.2 异径螺杆长径比 difference screw length/diameter ratio ( $L/D$ )  
螺杆工作部分长度与小头直径之比。
- 25.3 产量 output  
单位时间内挤出的最大物料量,用 kg/h 表示。
- 25.4 名义比功率 nominal specific power, theoretically specific power  
(见 9.28 条)
- 25.5 比流量 specific flow  
(见 9.27 条)
- 25.6 塑料破碎机 plastics breaker, plastics crusher  
用来使固体物料破碎成粒料的机械。
- 25.7 旋转刀刃直径 rotating knife edge diameter  
旋转刀刃口绕刀轴中心旋转的圆周直径。
- 25.8 破碎能力 breaking capacity, crushing capacity  
单位时间内破碎塑料回收料的质量。
- 25.9 塑料团粒机 plastics aggregate machine  
利用物料间摩擦热使其轻微塑化,然后加水激冷团成颗粒的设备。

## 26 其他机械

- 26.1 上料附机 feed accessory  
用于给主机喂料的附属装置。
- 26.2 料斗式塑料干燥机 plastics funnel dryer, plastics funnel type dryer  
利用热风气流在树脂颗粒中进行热交换,使其干燥的附属装置。

附 录 A  
英 文 索 引  
(补充件)

## A

accumulator .....	8.53	11.18
agitating blade .....		5.4
atrainner plate .....		9.62
axis-crossing device .....		8.14

## B

back pressure .....		10.41
back roll .....		7.12
back rotor .....		6.15
bag making speed .....		19.6
barrel .....	9.17	10.17
barrier paper method leatherette machine .....		14.3
batch capacity .....		5.8
badplate .....	7.15	8.23
biaxial orientation film extrusion accessory .....		9.37
blending chamber .....		5.5
blending time .....		5.9
blown-extrusion film accessory .....		9.31
bolster .....		12.7
bored roll .....	7.9	8.18
bottom blown-extrusion film accessory .....		9.33
bottom face of slide .....		12.13
breaker pad .....		7.17
breaking capacity .....		25.8
brea plate .....		9.62

## C

calcium-plastics corrugated sheeting composite line .....		18.3
calcium-plastics sheet calendering accessory .....		8.38
calculated injection capacity .....		10.34
calendering line .....		8.36
calibrator .....		9.65
camber of roll .....		8.31
capacity .....		24.2
cavity chamber .....		13.7
center .....	9.63	10.24
center height .....		9.29

chambered roll .....	7.9	8.18
chamber end .....	4.9	6.17
chamber side .....	4.8	6.16
charging coefficient .....		6.23
clamping force .....	10.25	11.20 13.9
clamping force of shoe mould .....		10.44
clamping force of shoe tree .....		10.45
clamping frame .....		17.5
closing stroke .....		10.28
cooling device .....	8.49	9.56
compensator .....		8.53
composite pressure .....		18.5
composite product width .....		18.4
compression ratio .....		9.22
cone .....	9.63	10.24
connecting gears .....	7.18	8.34
core .....	9.63	10.24 11.29
corrugated sheet extrusion accessory .....		9.44
cross-head .....		12.8
crushering capacity .....		25.8
cut-pellet diameter .....		24.4
cut-pellit lenght .....		24.5
cutting device .....	8.54	9.57
cutting pellet machine .....		24.1
cylinder .....		9.17

## D

die .....	9.64	11.28
difference screw length/diameter ratio .....		25.2
discharge devive .....	3.2	6.7
discharge door .....		6.20
distance between tie rods .....		10.26
double die plastics film blowing accessory .....		9.40
drilled roll .....	7.10	8.19
drilling type mixing chamber .....		6.4
drier .....		8.48
drop door discharge device .....		6.9
dry cycle time .....	10.43	11.25
dryer .....		8.48
drying device .....		8.48
drying plant .....		8.48
duble screw extruder .....		9.7
dumping device .....		4.4
dust stop .....	4.2	6.2

## E

effective size of bolster .....	12. 20
ejection .....	12. 4
ejection bar .....	10. 21 12. 6
ejector .....	12. 4
ejector force .....	12. 15
ejector pin .....	10. 21 12. 6
ejector speed .....	12. 16
ejector stroke .....	12. 17
elliptical type rotor .....	4. 6 6. 11
embossing device .....	8. 46
embossing roll .....	8. 20
emergency stop device .....	7. 6 8. 12
expansion head .....	20. 2
expansion mandrel .....	20. 2
extrusion output .....	9. 26

## F

feed accessory .....	26. 1
feeding device .....	9. 14
feeding hopper door .....	4. 11 6. 19
feed section .....	9. 23
feed zone .....	9. 23
filled coefficient .....	6. 23
film/sheet biaxial orientation calendering accessory .....	8. 39
fixed mould platen .....	10. 23
flat-blown film extrusion accessory .....	9. 32
float weight .....	4. 10 6. 18
floating weight device .....	4. 3 6. 6
foam package moulding press .....	13. 3
foam plastics moulding press .....	13. 1
four-wing rotor .....	6. 12
frame .....	7. 13 8. 21
frame cap .....	7. 14
friction ratio of rolls .....	7. 20 8. 28
front roll .....	7. 11
front rotor .....	6. 14
fully automatic foamable polystyrene foam moulding machine .....	13. 6

## H

hard plastics sheet calendering accessory .....	8. 41
---	-------

head .....	9. 61	11. 17
heating device .....		9. 15
heavy duty film extrusion accessory .....		9. 34
hold up time .....		10. 40
homogening zone .....		9. 25
hot-stamping press .....		21. 5
hydraulic relief device .....		7. 7

I

injection pressure .....	10. 38	11. 23
injection rate .....	10. 37	11. 22
injection unit .....	10. 15	11. 15
inverted "L"-type four-roll plastics calender .....		8. 6
inverted "L"-type three-roll plastics calender .....		8. 4
I-type three-roll plastics calender .....		8. 3
I-type two-roll plastics calender .....		8. 2

J

jacketing type blending chamber .....		5. 6
jacketing type mixing chamber .....	5. 6	6. 5

K

kneading blade .....		3. 4
kneading chamber .....		3. 3
knife coating method leatherette machine .....		14. 1
knockout .....		12. 4

L

layflat width .....		16. 3
leatherette calendering accessory .....		8. 40
left-hand drive .....	8. 32	7. 25 4. 17 6. 26
let-off unit .....		8. 45
loading capacity .....		5. 8
lower surface of slide .....		12. 13
L-type four-roll plastics calender .....		8. 8
L-type three-roll plastics calender .....		8. 5

M

making bag size .....		19. 5
max. capacity of product .....		11. 19
max. daylight of opening platen .....		10. 39
max. moulding area .....		17. 4
max. moulding size .....		13. 10

max. mould thickness .....	10.31
max. thickness of product .....	13.11
metering zone .....	9.25
min. mould thickness .....	10.32
mixing chamber .....	4.7 5.5 6.3
mixing twin screw extruder .....	9.11
movable platen stroke .....	10.27
movable retainer platen .....	10.22
mould clamping unit .....	10.14 11.14
mould closing unit .....	10.14 11.14
moulding room .....	17.3
moving mould platen .....	10.22
moving mould platen stroke .....	10.27
multi function plastics bag making machine .....	19.4
multi-layer composite machine .....	18.2
multi-station extrusion-stretch-blow moulding machine .....	11.7
multi-platen press .....	12.2

## N

net volume of blending chamber .....	5.7
net volume of kneading chamber .....	3.5 4.12
net volume of mixing chamber .....	4.13 6.21
nip rolls .....	9.66
nominal force .....	12.10
nominal specific power .....	9.28 25.4
nominal stroke capacity .....	10.33
nozzle .....	10.20
number of daylight opening .....	12.19
number of shutter .....	16.2

## O

opening and closing mould time .....	10.29 11.24
opening height .....	12.14
opening and closing mould speed .....	10.30
outlet hole .....	13.13
output .....	25.3

## P

plactical injection mass .....	10.35
plasticizing capacity .....	10.36 11.21
plasticizing zone .....	9.24
plastics aggregate machine .....	25.9
plastics angle-type injection moulding machine .....	10.3

plastics blender .....	5. 1
plastics blow moulding machine .....	11. 1
plastics extrusion film printing making bag accessory .....	9. 41
plastics breaker .....	25. 6
plastics calender .....	8. 1
plastics cable covering extrusion accessory .....	9. 54
plastics calender accessories .....	8. 35
plastics calender with difference roll diameter .....	8. 9
plastics cascade extruder .....	9. 6
plastics circular bag making machine .....	19. 2
plastics circular braider .....	16. 1
plastics circular loom .....	16. 1
plastics co-extrusion blown laminate film accessory .....	9. 35
plastics cold blender .....	5. 3
plastics cold mixer .....	5. 3
plastics colour blend injection moulding machine .....	10. 13
plastics composite film calendering accessory .....	8. 44
plastics composite machine .....	18. 1
plastics conical twin screw extruder .....	9. 9
plastics corrugated pipe extrusion accessory .....	9. 47
plastics crusher .....	25. 6
plastics day-light press .....	12. 2
plastics decorating printing machine .....	21. 6
plastics dispersion mixer .....	4. 1
plastics extruder accessory .....	9. 30
plastics extruder downward extrusion accessory .....	9. 33
plastics extrusion-blow moulding machine .....	11. 2
plastics extrusion-blow moulding machine with multi-cavity mould .....	11. 6
plastics extrusion film making bag accessory .....	9. 38
plastics extrusion laminate film accessory .....	9. 36
plastics extrusion line .....	9. 55
plastics extrusion-stretch-blow moulding machine .....	11. 3
plastics feeding extruder .....	9. 4
plastics fiber spinning extrusion accessory .....	9. 50
plastics film calendering accessory .....	8. 37
plastics flat fiber extrusion accessory .....	9. 52
plastics flat printing press .....	21. 1
plastics foam extruder .....	9. 3
plastics foam sheet moulding press .....	13. 4
plastics funnel dryer .....	26. 2
plastics funnel type dryer .....	26. 2
plastics hand bag making machine .....	19. 3
plastics hose extrusion accessory .....	9. 46
plastics hot-blender .....	5. 2

plastics hot-mixer .....	5. 2
plastics hot-moulding machine .....	17. 1
plastics injection-blow moulding machine .....	11. 4
plastics injection moulding machine .....	10. 1
plastics injection-stretch-blow moulding machine .....	11. 5
plastics internal mixer .....	6. 1
plastics kneader .....	3. 1
plastics letter press .....	21. 3
plastics litaglio printing press .....	21. 4
plastics mixer .....	5. 1
plastics mill .....	7. 1
plastics moulding press .....	12. 1
plastics multi-daylight press .....	12. 2
plastics multi-layer extrusion-blow moulding machine .....	11. 10
plastics multi-layer extrusion-stretch-blow moulding machine .....	11. 11
plastics multi-layer injection blow moulding machine .....	11. 12
plastics multi-layer injection-stretch-blow moulding machine .....	11. 13
plastics multiple screw extruder .....	9. 12
plastics multi-station injection-blow moulding machine .....	11. 8
plastics multi-station injection moulding machine .....	10. 11
plastics multi-station injection-stretch-blow moulding machine .....	11. 9
plastics multi-station moulding press .....	12. 3
plastics offset printing machine .....	21. 7
plastics packaging tape extrusion accessory .....	9. 53
plastics parallel double screw extruder .....	9. 8
plastics parallel twin screw extruder .....	9. 8
plastics pipe extrusion accessory .....	9. 45
plastics planetary screw extruder .....	9. 13
plastics plunger injection moulding machine .....	10. 4
plastics profile splicing line .....	23. 1
plastics prefoaming moulding press .....	13. 2
plastics precision injection moulding machine .....	10. 6
plastics rotational moulding machine .....	15. 1
plastics screen printing press .....	21. 2
plastics sheet extrusion accessory .....	9. 42
plastics sheeting mill .....	7. 2
plastics single-screw extruder .....	9. 1
plastics skin foam injection moulding machine .....	10. 5
plastics stepped extruder .....	9. 6
plastics nonwoven textile machine .....	16. 4
plastics tube expander .....	20. 1
plastics twin screw extruder .....	9. 7
plastics twin screw foam extruder .....	9. 10
plastics two-colour injection moulding machine .....	10. 12

plastics vented extruder .....	9.2
plastics vertical injection moulding machine .....	10.2
plastics vacuum moulding machine .....	17.2
plastics vest bag making machine .....	19.1
plastics wall paper calendering accessory .....	8.43
plastics welder .....	22.1
platen size .....	11.30 13.12
platens open daylight .....	10.39
plunger .....	10.18
plunger chamber .....	13.8
polyurethan foam moulding machine .....	13.5
preheating device .....	8.51
preloading device .....	8.13
pressure ram device .....	6.6
profiling device .....	8.46
profile shapes extrusion accessory .....	9.48
profiling roll .....	8.20

R

ram .....	6.18 4.10
reaction injection moulding machine .....	10.8
rear roll .....	7.12
rear rotor .....	6.15
recovery rate .....	10.42
release paper method leatherette machine .....	14.3
right-hand drive .....	4.18 6.27 7.26 8.33
roll .....	7.8 8.17
roll gap .....	7.22 8.26
roll neck bearing .....	7.3 8.16
roll nip .....	7.23 8.27
roll-nip adjustment .....	7.4 8.10
roll prebending device .....	8.15
roll temperature adjustment .....	7.5
roll temperature adjustment system .....	8.11
roll working face width .....	7.19 8.25
rotating blade .....	24.3
rotating knife edge diameter .....	25.7
rotary injection moulding machine for plastics shoes .....	10.10
rotary-plate extruder for shoes .....	9.5
rotor .....	4.5 6.10
rotors friction ratio .....	6.25 4.15

S

safety plate .....	7.17
--------------------	------

scrap plastics film pelleter .....			25.1
screw .....	9.16	10.16	11.16
screw diameter .....		9.18	11.26
screw effective length .....			9.19
screw length/diameter ratio .....	9.20		11.27
screw speed .....			9.21
separating force .....	7.24		8.30
shuttle number .....			16.2
single cycle .....			17.6
sizing system .....			9.65
skin foam extrusion sheet accessory .....			9.43
slide .....			12.5
slide door discharge device .....			6.8
specific flow .....	9.27		25.5
speed of slide .....			12.12
spreader .....			10.19
static mixer .....			9.60
stationary mould platen .....			10.23
steel belt method leatherette machine .....			14.2
stock guide .....	7.16		8.24
storage head .....			11.18
strain rod .....			12.9
stroke of slide .....			12.11
s-type four-roll plastics calender .....			8.7

## T

take-off device .....	8.47		9.58
take-off speed .....			9.68
take-up .....	8.50		9.59
tearing film extrusion accessory .....			9.51
temperature difference on the roll surface .....	7.21		8.29
tensile ratio .....			16.5
theoretical injection capacity .....			10.34
theoretically specific power .....	9.28		25.4
thermosetting injection moulding machine .....			10.9
thickness gauge .....			8.52
thickness measuring device .....			8.52
tie bar clearance .....			10.26
tilting device .....			4.4
top link .....			8.22
transparent plastics sheet calendering accessory .....			8.42
transversa stretching .....			16.6

## V

velocity ratio gear .....	7.18	8.34
vented injection moulding machine .....	10.7	
vent-type extruder .....	9.2	

## W

wind-up unit .....	8.50	
wing .....	4.16	6.24
working length of nip rolls .....	9.67	
working volume of kneading chamber .....	3.6	
working volume of mixing chamber .....	4.14	6.22

---

**附加说明:**

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会塑料机械分技术委员会提出。

本标准由大连橡胶塑料机械研究所归口并负责起草。

本标准主要起草人穆传和、蔡素珍、尤仲林。

中 华 人 民 共 和 国  
机 械 行 业 标 准  
塑 料 机 械 术 语  
JB 5438—91

\*

机械电子工业部机械标准化研究所出版发行  
(北京 8144 信箱 邮编 100081)

\*

版权专有 不得翻印

\*

河北省清河县印刷厂印刷

\*

开本 880×1230 1/16 印张  $2\frac{1}{4}$  字数 58 000  
1991 年 12 月第一版 1991 年 12 月第一次印刷

编号 0366