



中华人民共和国国家标准

GB/T 36587—2018

橡胶塑料机械 术语

Rubber and plastics machinery—Terminology

2018-09-17 发布

2019-04-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
中国国家标准化管理委员会

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 橡胶塑料通用机械术语	1
3.1 密闭式炼胶炼塑机械	1
3.2 开放式炼胶炼塑机械	3
3.3 橡胶塑料压延机械	6
3.4 挤出机械	10
3.5 橡胶塑料注射成型机械	22
3.6 橡胶塑料回收机械	28
4 橡胶专用机械术语	28
4.1 浸胶机械	28
4.2 裁断机械	29
4.3 一般硫化机械	31
4.4 轮胎及力车胎生产机械	33
4.5 轮胎翻修机械	43
4.6 胶管生产机械	45
4.7 胶带生产机械	47
4.8 胶鞋生产机械	51
4.9 胶乳制品生产机械	53
4.10 其他生产机械	55
4.11 橡胶制品检验机械	57
4.12 橡胶回收机械	58
5 塑料专用机械术语	59
5.1 塑料捏合机械	59
5.2 塑料混合机械	59
5.3 塑料中空成型机械	60
5.4 塑料压力成型机械	64
5.5 泡沫塑料成型机械	65
5.6 人造革机械	68
5.7 塑料滚塑成型机械	68
5.8 塑料编织机械	68
5.9 塑料热成型机械	69
5.10 塑料复合机械	69
5.11 塑料制袋机械	70
5.12 扩口机械	71
5.13 塑料印刷机械	71

5.14	塑料焊接机械	71
5.15	塑料异型材拼装机械	71
5.16	塑料切粒机械	71
5.17	塑料回收机械	72
5.18	其他机械	72
6	橡胶塑料机械安全术语.....	73
	索引	74

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会(SAC/TC 71)归口。

本标准起草单位:北京橡胶工业研究设计院有限公司、大连塑料机械研究所、海天塑机集团有限公司、天华化工机械及自动化研究设计院有限公司、大连橡胶塑料机械有限公司、益阳橡胶塑料机械集团有限公司、天津赛象科技股份有限公司、桂林橡胶机械有限公司、江苏维达机械有限公司、软控股份有限公司、广东金明精机股份有限公司、福建华橡自控技术股份有限公司、巨轮智能装备股份有限公司、广东伊之密精密注压科技有限公司、福建建阳龙翔科技开发有限公司、泰瑞机器股份有限公司、博创智能装备股份有限公司、德马格塑料机械(宁波)有限公司、广东佳明机器有限公司、宁波博纳机械有限公司、苏州同大机械有限公司、青岛科技大学、余姚华泰橡塑机械有限公司、深圳领威科技有限公司、佛山市顺德区震德塑料机械有限公司、北京万向新元科技股份有限公司、浙江申达机器制造股份有限公司、中国塑料机械工业协会。

本标准主要起草人:何成、王更新、李香兰、黄树林、王乃颖、张国强、张仁广、邓伊娜、张晓辰、谢盛烈、李斌、于明进、黄虹、王县贵、曾旭钊、李青、陈玉泉、魏建鸿、黄土荣、金敬明、方来、励建岳、徐文良、汪传生、陈剑波、刘相尚、梁健民、姜承法、施优优、李春燕。

橡胶塑料机械 术语

1 范围

本标准界定了橡胶塑料通用机械、橡胶专用机械、塑料专用机械及橡胶塑料机械安全的术语和定义。

本标准适用于橡胶塑料机械行业的教学、科研、设计、制造、编写相关技术文件和书刊及技术交流。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 30174 机械安全 术语

3 橡胶塑料通用机械术语

3.1 密闭式炼胶炼塑机械

3.1.1

密闭式炼胶机炼塑机 rubber internal mixers & plastics internal mixers

密炼机 internal mixers

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空腔内,对橡胶、塑料和橡塑共混料进行塑炼或混炼的机械。

3.1.2

翻转式密炼机 dispersion mixer

加压式捏炼机 pressurized kneader

采用翻转密炼室的方法卸料的密闭式炼胶机炼塑机。

3.1.3

总容积 net chamber volume

压砷下落至最低位置时,密炼室、卸料门与转子之间的空腔容积。

3.1.4

工作容积 working volume

密炼室实际工作的容积,即每次可塑炼或混炼的物料体积。

3.1.5

填充系数 filled coefficient

密炼室工作容积与总容积的比值。

3.1.6

转子速比 rotating speed ratio of rotors

密炼机前后转子的转速比,以1:(后转子转速与前转子转速的比值)表示。

3.1.7

右传动 right-hand drive

操作者面对密炼机加料门,传动装置位于其右侧的传动形式。

3.1.8

左传动 left-hand drive

操作者面对密炼机加料门,传动装置位于其左侧的传动形式。

3.1.9

密炼室 mixing chamber

包容转子工作部分并具有加热或冷却结构的部件。它与压砣、卸料门、侧面壁形成密闭的炼胶或炼塑空间。

3.1.10

钻孔式密炼室 drilled-type mixing chamber

在内壁沿轴向钻有若干个孔用以通加热或冷却介质的密炼室。

3.1.11

夹套式密炼室 jacketed mixing chamber

设有通加热或冷却介质的夹套的密炼室。

3.1.12

正面壁 chamber side

包容转子工作部分外周面的密炼室内壁。

3.1.13

侧面壁 chamber end

包容转子工作部分轴向端面的密炼室内壁。

3.1.14

转子 rotor

工作部分具有特定形状,能在密炼室中作回转运动的零件。

3.1.15

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。

3.1.16

椭圆形转子 elliptical type rotor

工作部分横断面近似于椭圆形,表面有螺旋状凸棱的转子。

3.1.17

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。

3.1.18

相切型转子 tangential rotor

一对转子的凸棱的外圆彼此相切,并以不同转速工作的转子。

3.1.19

啮合型转子 intermeshing rotor

一对转子凸棱相互啮合,并以相同转速工作的转子。

3.1.20

同步转子 synchronous rotor

一对转子的凸棱的外圆彼此相切,并以相同转速工作的转子。

3.1.21

转子凸棱 wing

转子工作部分凸出的棱。

3.1.22

转子密封装置 dust stop of rotor

位于密炼机转子工作部分两侧的轴颈处,用于防止漏料的装置。

3.1.23

加料门 feed hopper door

向密炼室加入物料时,可打开和关闭的门。

3.1.24

压料装置 pressing ram device

位于密炼室上部,炼胶或炼塑时对被加工物料加压的部件。

3.1.25

压砣 ram

在压料装置中,直接施压于被加工物料的零件。

3.1.26

卸料装置 discharge device

位于密炼室下部,能启闭卸料的部件。

3.1.27

滑动式卸料装置 slide door discharge device

卸料门启闭时作往复移动的卸料装置。

3.1.28

摆动式卸料装置 drop door discharge device

卸料门启闭时绕定轴摆动的卸料装置,通常还包括锁紧机构。

3.1.29

卸料门 discharge door

在卸料装置中,接触被加工物料,打开后可卸料的零件。

3.1.30

翻转装置 tilting device

使密炼室绕固定轴翻转后进行卸料的装置。

3.1.31

上辅机 up-stream equipment

密炼机炼胶或炼塑时,所需各种原材料的输送、贮存、称量、加料等机械的总称。

3.1.32

下辅机 down-stream equipment

将密炼机排出的物料进行翻炼、压片、冷却的机械的总称。

3.1.33

胶片冷却装置 batch off unit; slab cooling unit

将塑炼胶片或混炼胶片涂隔离剂、冷却吹干、切片或折叠,以便存放的装置。

3.1.34

小料自动配料称量系统 automatic weighing system for small chemicals

根据炼胶工艺配方设定的小料质量,实现自动称量、收集、校核等功能的配料系统。

3.2 开放式炼胶炼塑机械

3.2.1

开放式炼胶机炼塑机 mill; two-roll mill; mill for rubber and plastics**开炼机**

具有两个水平放置、相互平行、相向回转的辊筒,在可调辊隙中进行塑炼、混炼、压片、热炼等作业的

机械。辊筒通常需冷却或加热。

3.2.2

压片机 sheeting mill

将塑炼胶、混炼胶或塑料压制成片的开炼机。其辊筒通常为光滑表面,后辊筒也可为沟槽表面。前后筒速度差很小。

3.2.3

热炼机 warming mill

用于胶料热炼的开炼机。其辊筒通常为光滑表面,后辊筒也可为沟槽表面。

3.2.4

破胶机 breaker

用于生胶块破碎的开炼机。通常前辊筒为光滑表面,后辊筒为沟槽表面。

3.2.5

粗碎机 cracker

用于废胶块粗破碎的开炼机。通常前后辊筒均为沟槽表面,且设有圆网筛。

3.2.6

粉碎机 grinding mill

将破碎后的废胶块加工成胶粉的开炼机。其辊筒通常为光滑表面,前后辊筒速度差大。

3.2.7

洗胶机 washing mill; washer

在碾压橡胶时喷水,除去橡胶中杂物的开炼机。其辊筒通常为沟槽表面,前后辊筒速度差大。

3.2.8

精炼机 refining mill; refiner

对再生胶进行精炼并除去硬胶粒和杂物的开炼机。通常采用带中高度的辊筒。

3.2.9

辊距 nip; 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。

3.2.10

辊隙 nip; gap

开炼机或压延机相邻的两个辊筒工作表面之间的工作空间。

3.2.11

(辊筒)速比 linear speed ratio (of rolls); friction ratio (of rolls)

开炼机的前辊筒与后辊筒工作表面线速度之比,以 1:(前辊筒线速度与后辊筒线速度的比值)表示。

3.2.12

横压力 separating force

在开炼机或压延机工作时,辊隙中的物料作用于辊筒的径向压力的合力。

3.2.13

右传动 right-hand drive

操作者面对开炼机前辊筒,传动装置位于其右侧的传动形式。

3.2.14

左传动 left-hand drive

操作者面对开炼机前辊筒,传动装置位于其左侧的传动形式。

3.2.15

辊筒 roll

开炼机、压延机等机械中,工作部分为圆柱形、作回转运动的主要零件。

3.2.16

辊面宽度 roll surface width

辊筒上进行炼胶或压延等作业的辊面的轴向宽度。

3.2.17

辊面温差 temperature difference on the roll surface

辊筒工作表面最高温度与最低温度的差值。

3.2.18

中空辊筒 bored roll

仅在轴心部位有流通传热介质空腔的辊筒。

3.2.19

钻孔辊筒 drilled roll

在接近辊筒工作表面,按圆周均布有若干流通加热或冷却介质的轴向钻孔的辊筒。

3.2.20

沟槽辊筒 fluted roll

工作表面有与轴线成一定角度的沟槽的辊筒。

3.2.21

前辊筒 front roll

与辊距调节装置相连接,可前后移动的辊筒。

3.2.22

后辊筒 rear roll;back roll

与前辊筒相对应的辊筒。

3.2.23

机架 frame

位于开炼机或压延机辊筒两侧,用以支承辊的零件。

3.2.24

压盖 frame cap

装于开炼机的机架上,使机架形成封闭结构的零件。

3.2.25

底座 base;bed plate

位于开炼机或压延机底部、用于安装机架等零件的基础座。

3.2.26

辊距调节装置 nip adjusting device**调距装置**

装于开炼机或压延机的左、右机架上,与辊筒轴承体相连接,用以调节辊距的装置。

3.2.27

辊筒温度调节装置 roll temperature adjusting device

辊筒内通过冷热介质调节辊筒工作表面温度的装置。

3.2.28

速比齿轮副 connecting gears

装在前、后辊筒上,使辊筒形成速比的齿轮副。

3.2.29

安全片 breaker pad

当开炼机或压延机的横压力超过限定值时,为保护机器的主要零件不损坏而先受破坏的金属片。

3.2.30

液压安全装置 hydraulic relief device

装于开炼机移动辊筒轴承体上,当横压力超过限定值时,通过油缸拉开辊隙实现设备卸荷,以保护机器不受损坏的装置。

3.2.31

挡料板 stock guide

在开炼机或压延机上,使堆积物料保持在辊筒的限定位置内的挡板。

3.2.32

翻料装置 stock blender

使物料翻动并返回到辊隙的装置。

3.3 橡胶塑料压延机械

3.3.1

橡胶塑料压延机 rubber and plastics calender

压延机 calender

具有两个或两个以上的辊筒,排列成一定的型式,在要求的辊距、温度和速度下相向回转,用于将物料压制成要求厚度和特定表面形状的片或用于布料擦胶、贴胶的机械。

3.3.2

压型(压延)机 embossing machine; profiling machine

将胶片压延成一定厚度、表面带有花纹或具有一定断面形状的机械。

3.3.3

压延辅机 calender accessory

压延联动装置 calender train equipment

配合压延机进行压延胶片,或布料擦胶、贴胶作业,或压延薄膜、片材、人造革等制品的设备。

3.3.4

压延生产线 calendering line

压延机组

由压延机及其辅机组成的联动机械,如纤维帘布压延生产线、钢丝帘布压延生产线和塑料制品压延生产线等。

3.3.5

(辊筒)速比 linear speed ratio (of rolls); friction ratio (of rolls)

压延机各辊筒工作表面线速度之间依次的比例。

3.3.6

右传动 right-hand drive

站在压延机出料辊隙的入口一侧面对压延机,传动装置位于观察者右侧的传动形式。

3.3.7

左传动 left-hand drive

站在压延机出料辊隙的入口一侧面对压延机,传动装置位于观察者左侧的传动形式。

3.3.8

(辊筒)中高度 (roll) camber; crown

辊筒工作部分中间直径大于两端直径之值。

3.3.9

(辊筒)中凹度 (roll) reverse camber

辊筒工作部分中间直径小于两端直径之值。

3.3.10

压型辊筒 embossing roll; profiling roll

工作表面具有给定的花纹或沟纹的辊筒。

3.3.11

横梁 top link

装于压延机上部,用以连接两个机架的零件。

3.3.12

(辊筒)预负荷装置 preloading device

为消除辊筒浮动,在辊筒的轴承外侧的两端轴颈上施以外加负荷,使辊筒保持在预定位置平稳运转的装置。

3.3.13

(辊筒)轴交叉装置 axis-crossing device

使一个辊筒对另一个相邻的辊筒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。

3.3.14

(辊筒)反弯曲装置 roll bending device

为补偿辊筒挠度,在辊筒的轴承外侧的两端轴颈上施以外加负荷,使辊筒产生微量弯曲的调节装置。

3.3.15

过接头保护装置 splice relief device

当布料接头通过辊距时,能使辊距快速增大,接头通过后快速恢复正常辊距的保护装置。

3.3.16

划气泡装置 blister pricker device

在压延机中,将包在辊筒上的胶片划破,以消除气泡的装置。

3.3.17

切胶边装置 edge cutter device

在压延机中,切去胶布或胶片两侧多余胶边的装置。

3.3.18

张力检测装置 tension measuring device

自动检测布料张力,并进行显示或发出调节信号的装置。

3.3.19

测厚装置 thickness measuring device

自动检测胶片、胶布、薄膜或薄片厚度,并进行显示或发出调节信号的装置。

3.3.20

接头机 splicer

将布料尾端与下一个布卷首端相连接的机械。

3.3.21

牵引机 pull roll stand

牵引传送布料的机械。

3.3.22

贮布装置 festooner

由相互平行的固定导辊和浮动辊组成,用于贮存布料以使生产线连续作业的装置。

3.3.23

浮动辊 dancer roll

在贮布装置或浮动辊张力调节装置中,上下浮动的导辊。

3.3.24

干燥机 dryer

将布料进行加热、干燥的机械。

3.3.25

冷却机 cooler

将胶布等进行冷却的机械。通常由若干个内通冷却水的薄壁辊筒组成。

3.3.26

刺孔辊 pricker roll

表面有许多钢针的辊子。当胶布通过时,被刺扎出许多小孔,以便在贴合、成型过程中排除胶布间的空气。

3.3.27

浮动辊张力调节装置 dancer tension controller

在联动装置中,利用浮动辊调节张力的装置。

3.3.28

定中心装置 centering device

在联动装置中,能连续校正布料的位置偏差,使其在给定中心线位置范围内运行的装置。由检测系统和执行机构组成。

3.3.29

扩布器 fabric expander

将布料幅面展平、扩宽的机构,如弓形扩布器、螺旋扩布器等。

3.3.30

扩边器 selvage expander

将帘布边部过密的帘线扩散的机构。

3.3.31

钢丝帘布压延联动装置 steel cord calender train equipment

配合压延机进行钢丝帘布两面贴胶的装置。通常由锭子架、排线架、冷却机、贮布装置、牵引机和卷取装置等组成。

3.3.32

锭子 spindle

装在支架上,用于放置筒子以便导开或卷取纱线或帘线的部件,可附有张力调节机构。

3.3.33

排线架 gathering stand

将纱线或帘线汇集、分层、排列整齐的部件。

3.3.34

整经装置 spacer

由整经辊及其移动机构组成,限定帘线进入压延机时的排列密度的装置。

3.3.35

整经辊 comb roll

表面有间距相等的周向沟槽的辊子。用于限定帘线排列的相互位置及密度,以备压延。

3.3.36

贴隔离胶联动装置 squeegee calender train equipment

配合压延机将隔离胶片贴于胶帘布上的装置。通常由贴合辊、输送带、冷却机和卷取装置等组成。

3.3.37

内衬层生产线 inner-liner line

由压延机或挤出机及内衬层联动装置组成,用于生产轮胎内衬层和气密层的联动机械。

3.3.38

卷轴 box; shell

用于卷取和暂时存放胶布或胶片的辊子。通常中心有方孔,能与方轴相配。

3.3.39

工字形卷轴 flanged bobbin

两侧带有法兰的卷轴。

3.3.40

方轴 square bar

断面为方形的轴,与卷轴方孔相配,用于导开或卷取时支承布卷或其他料卷。

3.3.41

导开装置 let off unit

按要求将材料从卷轴或筒子上导出的装置。

3.3.42

卷取装置 wind up unit

按要求将材料收卷到卷轴或筒子上的装置。

3.3.43

I型两辊压延机 I-type two-roll calender

两个辊筒垂直排列的压延机。

3.3.44

I型三辊压延机 I-type three-roll calender

三个辊筒垂直排列的压延机。

3.3.45

Γ型三辊压延机 inverted L-type three-roll calender

三个辊筒排列成倒“L”型的压延机。

3.3.46

L型三辊压延机 L-type three-roll calender

三个辊筒排列成“L”型的压延机。

3.3.47

Γ型四辊压延机 inverted L-type four-roll calender

四个辊筒排列成倒“L”型的压延机。

3.3.48

S型四辊压延机 S-type four-roll calender

四个辊筒排列成“S”型的压延机。

3.3.49

L型四辊压延机 L-type four-roll calender

四个辊筒排列成“L”型的压延机。

3.3.50

塑料异径辊压延机 plastics calender with different roll diameter
辊筒直径不同的塑料压延机。

3.3.51

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设备。

3.3.52

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设备。

3.3.53

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设备。

3.3.54

塑料压延人造革辅机 leatherette calendering accessory
与压延机配套使用,能连续生产人造革的设备。

3.3.55

塑料压延硬片辅机 calendering accessory for hard plastics sheet
与压延机配套使用,能连续生产硬质塑料片的设备。

3.3.56

塑料压延透明片辅机 calendering accessory for transparent plastics sheet
与压延机配套使用,能连续生产塑料透明片的设备。

3.3.57

塑料压延壁纸辅机 calendering accessory for plastics wall paper
与压延机配套使用,能连续生产塑料壁纸的设备。

3.3.58

塑料压延复合膜辅机 calendering accessory for plastics multi-layer film
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设备。

3.4 挤出机械

3.4.1

(螺杆)挤出机 (screw)extruder
通过螺杆在机筒内的旋转,使物料完成输送、塑化等过程,并将物料挤出的机器。

3.4.2

单螺杆挤出机 single-screw extruder
通过单根螺杆在机筒内转动,将物料与添加剂、填充物等输送、塑化、熔融、混炼的挤出机。部分单螺杆挤出机也具有排气功能。

3.4.3

往复式单螺杆挤出机 reciprocating single screw extruder
螺杆工作时既做旋转运动,又做周期性轴向往复运动的单螺杆挤出机。

3.4.4

销钉式单螺杆挤出机 pin type single screw extruder
螺杆上设置特殊销钉结构以提高螺杆混炼效果的单螺杆挤出机。

3.4.5

双螺杆挤出机 twin-screw extruder; double screw extruder

通过两根螺杆在∞字形机筒内转动,将物料与添加剂、填充物等输送、塑化、熔融、混炼、排气的挤出机。

两根螺杆可以是啮合型或非啮合型;可以是整体式结构或组合式结构;可以是同向旋转或异向旋转;螺杆可以是轴线平行结构或轴线相交结构。

3.4.6

平行双螺杆挤出机 parallel twin-screw extruder

两根螺杆轴线平行排列的双螺杆挤出机。

3.4.7

锥形双螺杆挤出机 conical twin-screw extruder

螺杆呈圆锥形的双螺杆挤出机。

3.4.8

同向双螺杆挤出机 co-rotating twin-screw extruder

两根螺杆旋转方向相同的双螺杆挤出机。

3.4.9

异向双螺杆挤出机 counter-rotating twin-screw extruder

两根螺杆旋转方向相反的双螺杆挤出机。

3.4.10

双螺杆反应挤出机 twin-screw reaction extruder

用于单体聚合反应或其他聚合物化学反应的双螺杆挤出机。

3.4.11

双螺杆脱挥挤出机 twin-screw devolatilization extruder

用于脱除单体、溶剂、水以及聚合副产物等挥发分的双螺杆挤出机。

3.4.12

多螺杆挤出机 multi-screw extruder; multiple screw extruder

通过三根或三根以上的螺杆在机筒内转动,将物料与添加剂、填充物等等输送、塑化、熔融、混炼、排气的挤出机。

3.4.13

行星式螺杆挤出机 planetary screw extruder

由若干根直径较小的螺杆安装在直径较大的主螺杆周围而组成的一种多螺杆挤出机。

3.4.14

双转子连续混炼挤出机 twin rotor continuous mixing extruder**连续混炼机 continuous mixer**

由两根并排配置的,驱动端及排料端均有轴承支撑的转子在截面呈∞字形的机筒内转动,将物料连续混合或熔融的挤出机。

两根转子可以是啮合型或非啮合型;可以是整体结构或组合式结构;可以是同向旋转或异向旋转。

3.4.15

柱塞挤出机 ram extruder

用柱塞使物料从机筒端部的口型连续挤出,形成要求断面形状的半成品的机器。

3.4.16

热喂料挤出机 hot feed extruder

喂入的胶料需先经热炼的螺杆挤出机。

3.4.17

冷喂料挤出机 cold feed extruder

喂入的胶料不需先经热炼的螺杆挤出机。

3.4.18

螺杆塑炼机 plasticator

用螺杆将生胶进行连续塑炼的机器。

3.4.19

螺杆混炼机 mixer-extruder

用螺杆进行混炼的挤出机。

3.4.20

(橡胶)造粒机 (rubber) pelletizer

将塑炼胶或混炼胶加工成胶粒的挤出机。

3.4.21

滤胶机 strainer

将塑炼胶、混炼胶、再生胶等物料通过滤网,以除去其中杂质的挤出机。

3.4.22

挤出压片机 extruder sheeter

胶料压片用的螺杆挤出机。由单螺杆挤出机或双螺杆挤出机和辊筒机头组成。通常用于将密炼机排出的胶料进行挤出和压片。

3.4.23

复合挤出机 multi-extruder

由两台及以上挤出机与复合机头组成的,进行多种物料复合挤出的挤出机组。

3.4.24

排气挤出机 vented extruder

设有排气口以便使所加工的物料中的气体或挥发物得以排除的挤出机。

3.4.25

销钉机筒(冷喂料)挤出机 pin barrel (cold feed) extruder

在机筒上装有数排沿圆周方向排列的销钉的冷喂料挤出机。

3.4.26

齿轮式挤出机 gear extruder

利用两个彼此相啮合的齿轮状转子轴向挤出胶料的机器。

3.4.27

混炼挤出机 compounding extruder

用于物料与添加剂、填充物等的输送、塑化、熔融、混炼、排气的挤出机。

3.4.28

塑料喂料挤出机 plastics feed extruder

用于给压延机等加工设备喂入塑料的挤出机。

3.4.29

塑料发泡挤出机 plastics foam extruder; extruder for foamed plastics

用于加工发泡塑料制品的挤出机。

3.4.30

阶式串联塑料挤出机 plastics cascade extruder; plastics stepped extruder

由两台或多台挤出装置串联成阶式的挤出机。

3.4.31

分散混合 dispersive mixing

通过混炼,使不同组分物料和助剂的颗粒尺寸逐渐减小,并均匀散开的过程。

3.4.32

分布混合 distributive mixing

通过混炼,使不同组分物料重复排列,组分的非均匀性减小到分子级别的过程。

3.4.33

共混改性 compounding modification

将两种或两种以上不同种类的聚合物按一定比例在一定的温度和剪切(拉伸)下加以混合,或把种类相同而相对分子质量不同或相对分子质量分布不同的聚合物在一定温度或熔融状态和剪切(拉伸)应力下加以混合而形成具有特定性能的聚合物共混物的方法。

3.4.34

填充改性 filling modification

在聚合物中添加其他无机或有机物(添加剂),以改变其力学性能、加工性能、使用性能或降低成本的方法。

3.4.35

增强改性 strengthening modification

在聚合物中加入纤维状增强材料以改进其力学性能的方法。

3.4.36

反应挤出 reaction extrusion

在挤出机中进行单体聚合反应或其他聚合物化学反应的过程。

3.4.37

脱挥挤出 devolatilization extrusion

在挤出机中脱除单体、溶剂、水以及聚合副产物等挥发分的过程。

3.4.38

螺杆转速 screw speed

螺杆的旋转速度,一般用每分钟螺杆旋转的次数来表示。

注:单位为转每分钟(r/min)。

3.4.39

喂料段 feed zone; feed section**加料段**

螺杆上接受喂入的物料,并向塑化段输送的区段。

3.4.40

塑化段 plasticizing zone**熔融段**

螺杆上对喂料段送来的物料进行压实、塑化、混合的区段。

3.4.41

均化段 metering zone; homogenizing zone

螺杆上将塑化段送来的粘流状物料进一步加压、混炼、均化挤出的区段。

3.4.42

挤出量 extrusion output

单位时间内挤出的最大物料量。

注:单位为千克每小时(kg/h)。

3.4.43

比流量 specific rate

螺杆每转的挤出量。

注：单位为千克每转(kg/r)。

3.4.44

名义比功率 nominal specific power; theoretical specific power

每小时加工 1 kg 物料所需驱动电动机的额定功率。

注：单位为千瓦每千克每小时[kW/(kg/h)]。

3.4.45

实际比功率 actual specific power

实际消耗的驱动电动机功率与实测挤出量之比。

3.4.46

比能耗 specific energy consumption norm

生产单位质量的产品所消耗的能量量。挤出机中一般用单位质量产品所消耗的电能来表示。

注：单位为千焦每千克(kJ/kg)。

3.4.47

机头压强 head pressure; die pressure

机头压力

挤出机机头处的熔体压强。

3.4.48

螺杆 screw

具有特殊形状的螺纹沟槽,且在机筒内旋转的杆状零件。

3.4.49

螺杆直径 screw diameter

螺杆上螺纹部分的外径。对于锥形螺杆,则分别指明其大端螺纹外径和小端螺纹外径。

3.4.50

螺杆根径 screw internal diameter

螺杆上螺槽底部的最小直径。

3.4.51

螺杆槽径比 screw outside diameter/internal diameter ratio

螺杆直径与螺杆根径之比。

3.4.52

螺杆有效工作长度 effective screw length

螺杆工作部分长度 screw effective length

自螺杆加料段螺纹部分开始处至螺杆头部的长度。

3.4.53

长径比 length/diameter ratio

螺杆长径比 screw length/diameter ratio

螺杆有效工作长度与螺杆直径之比。

3.4.54

异径螺杆长径比 screw length/small end diameter ratio

螺杆工作部分长度与小头直径之比。

3.4.55

压缩比 compression ratio

螺杆最大一个导程螺槽的容积与最小一个导程螺槽的容积之比。

3.4.56

机筒 barrel

包容螺杆工作部分的筒状部件。

3.4.57

衬套 liner

镶嵌在机筒内的套类零件。一般有耐磨型、耐腐蚀型和耐磨耐腐蚀型。

3.4.58

中心高 center height

螺杆轴心线至挤出机底平面的距离。

3.4.59

螺杆小端公称直径 nominal diameter of the small end of a screw

以螺杆轴线为基准的螺杆外锥面小端公称直径。

3.4.60

螺杆大端公称直径 nominal diameter of the big end of a screw

以螺杆轴线为基准的螺杆外锥面大端公称直径。

3.4.61

加热装置 heating device

能使物料达到工艺操作所需温度的装置。

3.4.62

(机筒)销钉 (barrel) pin

从机筒外周拧入,端头插入螺杆螺纹槽中,对螺槽内胶料起分割和加强捏炼作用的零件。

3.4.63

双锥形螺杆 twin-conical screw

螺纹外径锥度大于底径锥度的螺杆。

3.4.64

螺杆元件 screw element

螺杆上用于实现不同功能的,具有不同的几何结构和参数的零件,包括输送元件、混炼元件等。

3.4.65

螺杆芯轴 screw shaft

用于将螺杆元件按一定要求和顺序串联起来并传递扭矩的轴状零件。

3.4.66

螺杆组合 screw combination**螺杆构型 screw configuration**

针对不同的作业物料及作业要求,将不同功能的螺杆元件进行排列的过程。

3.4.67

输送元件 conveying element**螺纹元件 screw thread element**

挤出机中用于输送物料的螺纹形元件,一般为右旋。如果为左旋则称为反向输送元件。

3.4.68

捏合片 kneading disc

捏合盘

具有捏合功能的不同厚度的片状零件。其外轮廓相当于由输送元件垂直于其回转轴的截面轮廓拉伸而成。

3.4.69

捏合元件 kneading element; kneading block

捏合块

啮合元件 intermeshing element

若干个捏合盘按一定的错列角组合而成的混炼元件,一般为右旋。如果为左旋则称为反向捏合元件。

3.4.70

齿形盘 turbine mixing element; TME

齿形元件

圆周上分布若干齿,形状类似齿轮的圆盘形螺杆元件。

3.4.71

双螺杆挤出机传动箱 twin-screw extruder gearbox

用于双螺杆挤出机,为螺杆提供动力的传动部件。一般有两个同向或异向旋转的,且能够承受较大轴向力的输出轴。

3.4.72

单螺杆挤出机传动箱 single-screw extruder gearbox

用于单螺杆挤出机,为螺杆提供动力的传动部件。输出轴一般为轴孔结构且能够承受较大轴向力。

3.4.73

螺杆中心距 screw centre distance

两平行布置的螺杆轴线之间的距离。

3.4.74

比扭矩 specific torque

扭矩等级参数 torque grade parameter

用于表征双螺杆挤出机承载能力的参数。数值上等于单根螺杆能够承载的最大扭矩与螺杆中心距的三次方之比。

3.4.75

杆筒间隙 clearance between screw and barrel

螺杆与机筒内壁之间的最小间隙。

3.4.76

杆杆间隙 clearance between screws

一根螺杆的螺棱顶部与另一根螺杆的螺槽底部之间的最小间隙。

3.4.77

供料装置 feed device

能够完成上料、配料过程,并连续的、定量的向挤出机供料的装置。

3.4.78

喂料机 feeder

用于定量的向挤出机加入物料机器。一般情况下,喂料机的喂料量在规定范围内可以无级调节。

3.4.79

侧喂料机 side-feeder

与侧喂料机筒衔接,用于将物料水平送入挤出机中的喂料机。

3.4.80

失重式喂料机 loss-weight feeder; gravimetric feeder

失重式喂料秤

失重秤

通过检测料斗中作业物料的质量损失来精确控制加料量的喂料机。

3.4.81

体积式喂料机 volumetric feeder

通过控制加料螺杆的旋转速度来控制加料量的喂料机。

3.4.82

强制加料机 force feeder

采用螺旋结构将堆积密度较小的松散物料压入到挤出机中的喂料机。

3.4.83

喂料精度 feeding precision

喂料机喂料量的准确程度。通常用喂料机实际喂料量与设定喂料量的偏离程度的百分比来表示。

3.4.84

喂料辊 feed roller

在喂料口处,用以强制喂料的辊子。

3.4.85

熔体混炼度调节装置 throttle device

与挤出机配套使用,通过改变熔体流道的大小来改变熔体在挤出机中的停留时间,从而调整熔体混炼程度的系统。

3.4.86

开车阀装置 start-up valve device**开车阀 start-up valve**

与挤出机配套使用,安装在挤出机出料侧和下游设备(熔体齿轮泵、熔体过滤器、机头)之间,用于切换作业物料流向的系统。

在挤出机开车阶段,开车阀首先将不合格物料排放到机体外,待物料合格后再将物料导向下流设备。

3.4.87

熔体齿轮泵装置 melt gear pump**熔体齿轮泵**

与挤出机配套使用,用于定量、平稳挤出熔融物料的齿轮泵。

3.4.88

熔体过滤器 melt filter**换网器 screen changer**

安装在塑料挤出机出料端,用于过滤熔体物料中的杂质的装置。

3.4.89

静态混合器 static mixer

固定在挤出机与机头之间起分流混合作用的混合器。

3.4.90

切粒机 pelletizer

带有旋转切刀,将造粒模孔挤出的物料切成颗粒的机器。

3.4.91

拉条切粒机 strand pelletizer

熔融物料由模孔挤出牵引形成料条,经冷却后再切成颗粒的切粒机。

3.4.92

水下切粒机 underwater pelletizer

造粒模板浸泡在水流中,熔融物料由模孔挤出后,直接切成颗粒并被水冷却的切粒机。

3.4.93

滚刀切粒机 hobbing cutter pelletizer

熔融物料由模板挤出后,立即被圆柱状多刃旋转切刀(即滚刀)切成颗粒并冷却的切粒机。

3.4.94

偏心切粒机 eccentric pelletizer

熔融物料由模板挤出后,立即被偏心的旋转切刀切成颗粒并经风或水雾冷却的切粒机。是一种模面切粒,通常情况下,旋转切刀的旋转轴线与切粒面的轴线平行。

3.4.95

水下拉条切粒机 underwater strand pelletizer

熔融物料由模板挤出牵引形成料条,料条浸泡在流动的水中,并在水中被旋转切刀切成颗粒的切粒机。

3.4.96

水环切粒机 water ring pelletizer

冷却水从桶状切粒室的径向进入,在造粒模板附近形成一个流动的螺旋环状水层。熔融物料由模板挤出后,立即被旋转切刀切成颗粒,并被离心力送到周边水层中冷却的切粒机。

3.4.97

大块去除器 pellet diverter valve

团块去除器

用于去除切粒水中携带的较大的物料团块的装置。

3.4.98

离心干燥装置 pellet centrifugal dryer

颗粒离心干燥机

利用离心力,实现产品颗粒与水分离的干燥机器。

3.4.99

振动筛分装置 vibrating screen classifier

振动筛

依靠筛网的振动和分筛,将粒子分成不同规格的机器。

3.4.100

掺混 blending

将不同批次的颗粒产品进行混合,使其分子量分布、熔体流动速率分布等参数基本相同的过程。

3.4.101

(挤出)机头 (extruder) head

机头 head

位于挤出机机筒出料端,用于安装模具的部件。

3.4.102

斜角机头 side delivery head

出胶方向与螺杆轴心线成一斜角的机头。

3.4.103

T形机头 T-head**直角机头**

出胶方向与螺杆轴心线成直角,用于钢丝或电缆芯等顺着出胶方向穿过机头进行包胶的机头。

3.4.104

L形机头 L-head

出胶方向与螺杆轴心线成直角,用于挤出宽胶片的机头。

3.4.105

造粒机头 pelletizer head

将塑炼胶或混炼胶加工成胶粒的机头。

3.4.106

滤胶机头 strainer head

装有滤网以除去胶料中杂质的机头。

3.4.107

辊筒机头 roller head

用辊筒对胶料进行成型的机头。

3.4.108

复合挤出机头 multi-head

几种胶料经由同一口型,进行复合挤出的机头。

3.4.109

剪切机头 shear head

使胶料通过机头夹套与芯轴之间的可调间隙挤出,利用胶料剪切变形和摩擦产生的热量使胶料迅速升温至硫化点的挤出机头。

3.4.110

流道板 channel plate

镶在机头内部,有流线形沟槽,引导物料流动的板块。

3.4.111

分流板 spread plate;retainer plate

位于机筒前端、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。

3.4.112

复合芯型 multi-core

装在机头出胶口处,使几个流道来的胶料复合成要求的断面形状,供给口型挤出用的板块。

3.4.113

口型 die**口模**

装在机头出料处,使挤出物料横截面达到要求的外形轮廓尺寸的组件。

3.4.114

芯型 cone;core;inside die**模芯**

装在机头出料处,使挤出物料横截面达到要求的内腔轮廓尺寸的组件。

3.4.115

芯型支座 spider; bridge

装在挤出机头内, 支承芯型的零件。

3.4.116

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。

3.4.117

牵引辊 nip roll

对塑料制品进行夹持和牵引的辊筒。

3.4.118

牵引速度 take-off speed

牵引装置牵引制品的线速度。

3.4.119

牵引装置 take-off device

用以牵引成型制品的装置。

3.4.120

冷却装置 cooling device

用以冷却制品或半成品的装置。

3.4.121

卷取装置 wind up unit

(见 3.3.42)

3.4.122

切割装置 cutting device

将制品或半成品裁切成所需长度的装置。

3.4.123

塑料挤出转盘制鞋机 rotary-table 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。

3.4.124

塑料挤出机辅机 plastics extrusion accessory

与挤出机配套使用, 将挤出的熔体制成各种制品或半成品的设备。

3.4.125

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。

3.4.126

塑料挤出吹塑薄膜辅机 plastics blown-film extrusion accessory

与挤出机配套使用, 能将挤出的熔体吹制成塑料薄膜的成型设备。

3.4.127

塑料挤出平吹薄膜辅机 plastics flat-blown film extrusion accessory

与挤出机配套使用, 能将挤出的熔体水平吹制成塑料薄膜的成型设备。

3.4.128

塑料挤出下吹薄膜辅机 plastics downward blown-film extrusion accessory; plastics bottom blown-film extrusion accessory

与挤出机配套使用, 能将挤出的熔体向下吹制成塑料薄膜的成型设备。

3.4.129

塑料挤出重包装膜辅机 plastics heavy duty film extrusion accessory

与多台挤出机配套使用,能将多台挤出机挤出的熔体吹制成多层复合膜的成型设备。

3.4.130

塑料挤出复合膜辅机 plastics laminate film extrusion accessory

与挤出机配套使用,能将流延薄膜和其他基材复合在一起的设备。

3.4.131

塑料挤出拉伸拉幅膜辅机 plastics biaxial orientation film extrusion accessory

与挤出机配套使用,能对挤出的膜片进行双向拉伸的成型设备。

3.4.132

塑料挤出吹塑膜制袋辅机 plastics blown-film bag-making extrusion accessory

与挤出机配套使用,能将挤出熔体吹塑成膜并能熔接,冲切成各种包装袋的成型设备。

3.4.133

塑料挤出吹塑印刷薄膜辅机 plastics blown-film printing accessory

与挤出机配套使用,能将挤出熔体吹塑成膜并能进行印刷的成型设备。

3.4.134

塑料挤出双吹薄膜辅机 plastics double die blown-film 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设备。

3.4.135

塑料挤出吹塑印刷制袋辅机 plastics extrusion blown-film bag-making printing 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设备。

3.4.136

塑料挤出板辅机 plastics sheet extrusion accessory

与挤出机配套使用,能将挤出熔体制成板材的成型设备。

3.4.137

塑料挤出低发泡板辅机 plastics skin foam sheet extrusion accessory

与挤出机配套使用,能将挤出的低发泡熔体制成板材的成型设备。

3.4.138

塑料挤出瓦楞板辅机 plastics corrugated sheet extrusion accessory

与挤出机配套使用,能将挤出的熔体制成瓦楞板的成型设备。

3.4.139

塑料挤出硬管辅机 plastics pipe extrusion accessory

与挤出机配套使用,能将挤出的熔体制成硬质塑料管的成型设备。

3.4.140

塑料挤出软管辅机 plastics hose extrusion accessory

与挤出机配套使用,能将挤出的熔体制成软质塑料管的成型设备。

3.4.141

塑料挤出波纹管辅机 plastics corrugated pipe extrusion accessory

与挤出机配套使用,能将挤出的熔体制成波纹状管材的成型设备。

3.4.142

塑料挤出异型材辅机 plastics profile extrusion accessory

与挤出机配套使用,能将挤出的熔体制成异型材制品的成型设备。

3.4.143

塑料挤出造粒辅机 plastics pelletizing extrusion accessory

与挤出机配套使用,能将挤出的熔体制成粒料的成型设备。

3.4.144

塑料挤出拉丝辅机 plastics fiber spinning extrusion accessory

与挤出机配套使用,能将挤出的熔体拉伸成丝的成型设备。

3.4.145

塑料挤出吹塑撕裂膜辅机 plastics tearing film extrusion accessory

与挤出机配套使用,能将挤出的熔体吹塑成膜并撕裂成带或扁丝的成型设备。

3.4.146

塑料挤出平膜扁丝辅机 plastics flat fiber extrusion accessory

与挤出机配套使用,能将挤出的熔体成膜制成扁丝的成型设备。

3.4.147

塑料挤出带辅机 plastics belt extrusion accessory

与挤出机配套使用,能将挤出的熔料经单向拉伸成带的成型设备。

3.4.148

塑料挤出打包带辅机 plastics packaging tape extrusion accessory

与挤出机配套使用,能将挤出的熔体制成宽带,再经热拉伸卷取成打包带的成型设备。

3.4.149

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设备。

3.4.150

电磁加热系统 electromagnetic heating system

利用电磁感应原理,交变磁场在金属体内产生涡流,使金属材料快速发热,从而加热与金属接触的橡胶、塑料物料的系统。

3.5 橡胶塑料注射成型机械

3.5.1

橡胶塑料注射成型机 rubber and plastics injection moulding machine

由注射、合模等部件组成,以橡胶/塑料为加工原料,具有开合模、锁模、塑化、注射、硫化/定型冷却和脱模等功能的成型机械。

3.5.2

立式注射成型机 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。

3.5.3

角式注射成型机 angle-type injection moulding machine

注射装置轴线与合模装置轴线相互垂直或相交且呈一定角度排列的注射成型机。

3.5.4

柱塞式塑料注射成型机 plunger/piston plastics injection moulding machine

用柱塞式注射装置实现注射功能的塑料注射成型机。

3.5.5

螺杆柱塞式塑料注射成型机 screw plunger plastics injection moulding machine

以螺杆和柱塞式部件实现塑化和注射功能的塑料注射成型机。

3.5.6

热固性塑料注射成型机 **thermosets injection moulding machine**

注塑装置具有使热固性塑料软化后注入模具,在模具中完成热固反应、成型出制品的注射成型机。

3.5.7

多模注射成型机 **multi-mold injection moulding machine**

合模装置具有安装两个或以上模具功能的注射成型机。

3.5.8

多组分注射成型机 **multi-component injection moulding machine**

具有成型两种或两种以上材料或颜色制品的注射成型机。

3.5.9

全电动塑料注射成型机 **allelectric plastics injection moulding machine**

合模装置与注射装置的各执行动作是由电动机-机械传动链实现的塑料注射成型机。

3.5.10

二板式塑料注射成型机 **two platen plastics injection moulding machine**

锁模力仅作用在定模板和动模板之间的塑料注射成型机。

3.5.11

合模装置 **clamping unit**

具有固定模具、实现开合模运动和锁紧模具等功能的装置。

3.5.12

注射装置 **injection unit****注塑装置**

具有塑化物料、注射等功能的装置。

3.5.13

螺杆头 **screw tip**

置于螺杆前端,在塑化时使熔体进一步混炼均匀,同时限制止逆环往前移动的零件。

3.5.14

止逆环 **check valve;locking ring**

置于推力环与螺杆头之间,在注射时,能快速地封闭流道,具有防止熔体回流,保持注射压力,提高注射精度作用的零件。

3.5.15

推力环 **screw collar;pressure ring**

置于螺杆前端,在注射时,给止逆环回退过程中提供阻挡力,具有保护螺杆端面作用的零件。

3.5.16

前机筒 **endcap;head of barrel****喷嘴法兰**

置于喷嘴与机筒之间,具有联通机筒和喷嘴流道作用的零件。

3.5.17

混炼环 **mixing ring**

置于螺杆前端,在预塑过程中,具有混合、均化熔体作用的零件。

3.5.18

螺杆 **screw**

(见 3.4.48)

3.5.19

机筒 barrel

(见 3.4.56)

3.5.20

注射柱塞 plunger; piston

注射装置中推挤熔料注入模腔的圆柱形零件。

3.5.21

分流梭 spreader

在塑化装置中,置于机筒中,具有使物料提高传热、传质,强化剪切、塑化和分流功能的流线体零件。

3.5.22

喷嘴 nozzle

在机筒/注射装置前端,与模具注料孔相吻合的注出物料的零件。

3.5.23

顶出杆 ejection pin; ejection bar

在顶出装置上,具有从模具中顶出制件功能的零件。

3.5.24

动模板 moving platen

在合模装置中,固定模具,沿导向机构运动的模板。

3.5.25

定模板 fixing platen; fixed platen

在合模装置中,安装模具,固定在机架上的模板。

3.5.26

拉杆 tie bar

在合模装置中,用来连接模板、承受胀模力的零件。

3.5.27

型芯 core

供模具成型出制品内孔的部件。

3.5.28

中子 core

抽芯

能改变型腔形状,可以活动的型芯组件。

3.5.29

模具定位孔 center bore

位于定模板或动模板中心,与模具配合的,用于定位模具的孔。

3.5.30

锁模力 clamping force

合模机构作用于模具分型面上的弹性变形锁紧力。

3.5.31

拉杆内间距 distance between tiebars; tie bar clearance

合模装置拉杆内侧之间的水平、垂直距离。

3.5.32

开模行程 mold opening stroke

动模板所能移动的最大距离。

3.5.33

开/合(启/闭)模时间 **mold opening/closing time**

动模板完成开/合模运动的时间。

3.5.34

开/合(启/闭)模速度 **mold opening/closing speed**

动模板开/合模运动的速度。

3.5.35

开/合(启/闭)模加/减速度 **mold opening/closing accelerated/decelerated speed**

开/合(启/闭)模时,模板速度变化与所用时间的比值。

3.5.36

最大模厚 **maximum mold height**

动模板与定模板/热板间所允许使用的最大模具厚度。

3.5.37

最小模厚 **minimum mold height**

动模板与定模板/热板间所允许使用的最小模具厚度。

3.5.38

最小模具尺寸 **minimum mold size**

允许使用的模具水平方向与垂直方向的最小尺寸。

3.5.39

螺杆直径 **screw diameter**

(见 3.4.49)

3.5.40

螺杆长径比 **screw L/D; screw length/diameter ratio**

(见 3.4.53)

3.5.41

理论注射容积 **calculated injection capacity; theoretical injection capacity**

注射装置注射时,螺杆或柱塞的一次最大行程所能注出物料的体积。

3.5.42

实际注射量 **practical injection shot weight**

一次对空注射最大行程的熔体质量。

3.5.43

塑化能力 **plasticizing capacity**

单位时间可塑化物料的最大质量。

3.5.44

注射速度 **injection speed**

对空注射时,单位时间内的前进距离。

3.5.45

注射时间 **injection time**

注射开始到保压前的时间。

3.5.46

注射速率 **injection rate**

单位时间内可注射熔体的最大质量/体积。

3.5.47

注射压力 injection pressure

注射时,螺杆或柱塞端部作用在熔体单位面积上的最大压力。

3.5.48

模板最大开距 max.daylight between platens

合模装置动模板与定模板间的最大距离。

3.5.49

保压压力 holding pressure

在注射转保压后,螺杆或柱塞端部作用在熔体单位面积上的压力。

3.5.50

保压时间 holding time

在注射充模后保压压力所保持的时间。

3.5.51

背压 back pressure

在螺杆预塑时熔体施于螺杆/柱塞的反压力。

3.5.52

空循环时间 dry cycle time

干周期

空循环时间指无注射和预塑动作,合模机构运转一个周期所需的时间,它包括:关模时间、开模时间和转换时间。

3.5.53

转盘直径 rotary platen diameter

用于安装模具,并具有旋转功能的转盘的最大直径。

3.5.54

转盘承重 bearing capacity of rotary platen

转盘所允许安装的最大模具质量。

3.5.55

移模力 platen moving force

开合模过程中,作用在动模板上的力。

3.5.56

破模力 mold break force

开模力 mold opening force

使模具沿分型面分离的瞬间力。

3.5.57

顶出力 ejector force

顶出装置的顶出杆施加在制品或模具上的力。

3.5.58

顶出行程 ejector stroke

顶出杆的最大移动距离。

3.5.59

全自动工作模式 automatic mode

运行周期自动循环的工作模式。

3.5.60

半自动工作模式 semi-automatic mode

机器收到一个信号开始一个运行周期,下一个周期需要再收到一个信号才开始运行的工作模式。

3.5.61

手动工作模式 manual mode

机器的功能是通过操作装置进行手动控制的。手动工作模式一般用于调试等场合,从技术和经济角度上没有意义。

3.5.62

低压模保 mold protection

合模过程中,在模具接近合拢阶段,以合适的合模力和合模速度合拢模具,对模具进行保护的動作。

3.5.63

破模 mold break; mold unlocking

注塑机开模初始阶段,以适当的开模力和开模速度使模具分型面分离的動作。

3.5.64

冷却时间 cooling time

保压结束后,熔融树脂在模具中固化的时间。

3.5.65

硫化时间 curing time

保压结束后,胶料在模具中交联反应的时间。

3.5.66

转保压 switchover

注射过程中,注射切换为保压阶段的控制点。

3.5.67

料垫 cushion

注射完成后料筒中的剩余料量。

3.5.68

清料 purge

根据预设时序控制,对料筒中的残余熔料进行清空的过程。

3.5.69

防流涎 decompression; suckback

注射后或储料后的螺杆后退动作,用以减少螺杆前端的内积压力。

3.5.70

吹气 air blast

制品脱模阶段,通过对产品封闭面吹气,用于辅助脱离制品的过程。

3.5.71

喷嘴接触力 nozzle contact force

喷嘴顶住模具浇口,用于防止注射及其他动作过程中熔融物料漏出的力。

3.5.72

模厚调整 mold height adjust

调整锁模机构的容模厚度,以适应不同模具的使用的動作。

3.5.73

中子进 core in

模具中子插芯的動作。

3.5.74

中子退 core out

模具中子抽芯的动作。

3.5.75

中子联动 core in parallel

中子与合模装置等其他部件同时动作的功能。

3.5.76

绞牙 screw core

中子驱动绞牙机构旋转,实现制品脱离的过程。

3.5.77

防冷启动功能 cold start function

用于防止物料没有在足够熔融的状态下,螺杆被驱动的功能。

3.5.78

保温 standby temperature; temperature reduction

在开机状态下,并在一定时间内不对注塑机进行操作,机筒温度自动降低到保温温度,防止熔融物料过热分解的功能。

3.5.79

电磁加热系统 electromagnetic heating energy saving system

(见 3.4.150)

3.6 橡胶塑料回收机械

3.6.1

废橡胶废塑料裂解油化成套生产装备 complete set of pyrolysis equipment for waste rubber and waste plastic to oil

将废橡胶、废塑料通过裂解产出油料、不凝可燃气及固体产物的成套生产装备。

3.6.2

连续式成套生产装备 continuous complete production set

将废橡胶、废塑料连续送入裂解器内进行裂解,产出油料、不凝可燃气及固体产物连续导出的成套生产装备。

3.6.3

间歇式成套生产装备 periodical complete production set

将废橡胶、废塑料置于裂解器内升温裂解,将油料、不凝可燃气收集完成后再降温排出固体产物,进行周期性生产的成套生产装备。

3.6.4

裂解器 pyrolysis reactor

废橡胶、废塑料进行裂解反应的主体设备。

4 橡胶专用机械术语

4.1 浸胶机械

4.1.1

浸胶机 fabric dipping machine

对纤维帘、帆布等用胶乳浸渍剂进行浸渍、干燥处理的机械。

4.1.2

浸胶热伸张生产线 fabric dipping and heat stretching line

对化学纤维帘、帆布用胶乳浸渍剂进行浸渍、干燥、热伸张和热定型处理的联动机械。

4.1.3

干燥区 drying zone

纤维帘、帆布经胶乳浸渍剂浸渍后,在一定的张力和温度条件下,进行干燥处理的区段。用以去除水分并使浸渍剂缩合。

4.1.4

热伸张区 heat stretching zone

化学纤维帘、帆布在一定的张力、温度和时间条件下,进行加热伸张处理的区段。用以使材料分子趋于定向,改善其物理性能。

4.1.5

热定型区 normalizing zone

化学纤维帘、帆布经热伸张处理后,在一定的张力、温度和时间条件下,进行定型热处理的区段。用以使材料适量回缩,消除内应力,稳定热伸张处理后的效果。

4.1.6

冷却区 cooling zone

化学纤维帘、帆布经热定型处理后,在一定的张力、时间和常温条件下进行冷却,以免材料收缩区段。

4.1.7

浸渍槽 dipping tank

用于存放浸渍剂并进行浸渍作业的贮槽。通常设有升降装置。

4.1.8

挤胶装置 squeezing unit

对经过浸渍槽浸渍、渗透浸渍剂后的布料采用辊筒挤压,以除去一部分多余胶乳浸渍剂,并使之渗透均匀的装置。

4.1.9

伸张装置 tension stand

在联动运行中,利用前后辊筒线速度的差异,使相邻两装置之间的布料受到伸张的装置。

4.2 裁断机械

4.2.1

裁断机 cutter

将覆胶后的纤维帘布、帆布、细布或钢丝帘布裁成要求宽度和角度的布块的机械。

4.2.2

纤维帘布裁断机 textile bias cutter

用于覆胶的纤维帘布斜裁(包括裁断角为 90°)的裁断机。通常由导开装置、贮布装置、送布装置、角度调整装置、定长装置、裁断装置等组成。

4.2.3

卧式裁断机 horizontal bias cutter

胶布处于水平状态进行斜裁的裁断机。

4.2.4

立式裁断机 vertical bias cutter

胶布处于铅垂状态进行斜裁的裁断机。

4.2.5

高台式裁断机 high table bias cutter

卧式裁断机的一种,其裁断装置和送布装置处于高位,使裁断后的布块经斜坡从高位下滑至接头装置。

4.2.6

定角裁断机 fixed angle bias cutter

裁断角度固定不变的裁断机。裁断角一般为 45° 或某一特定角度,通常用以将纤维胶布裁成窄条。

4.2.7

纵(向)裁(断)机 slitter

将宽胶布或裁切好的钢丝帘布带束层沿纵向、连续裁切成窄布条或窄带束层的裁断机。

4.2.8

综合裁断机 combination bias cutter with slitter

将胶布先斜裁成 45° 的宽布,接头后再纵裁成窄条的裁断机。由导开装置、卧式裁断机、接头纵裁机、卷取装置等组成。

4.2.9

钢丝帘布裁断机 steel cord fabric cutter

用于钢丝帘布斜裁(包括裁断角为 90°)的裁断机。通常由导开装置、贮布装置、送布装置、定位输送装置、钢丝帘布剪、接头装置、包边装置、卷取装置等组成。

4.2.10

裁断宽度 cutting width

两裁断线之间的垂直距离。

4.2.11

裁断角度 cutting angle

裁断线与送布方向所夹的锐角或直角的度数。

4.2.12

裁断频率 cutting rate

裁断机的工作频率,以每分钟的裁断次数来表示。

4.2.13

裁断速度 cutting speed

在裁断时,裁刀与胶布的相对移动速度。

4.2.14

压布器 fabric clamp

将胶布或钢丝帘布压紧,便于裁断部件。

4.2.15

接头装置 splicer

在裁断前或裁断后,将胶布或钢丝帘布接头,以备连续送布或卷取的装置。

4.2.16

包边装置 edge gummer

在钢丝帘布的裁断边上包贴胶片的装置。

4.2.17

钢丝帘布 steel cord

用于生产轮胎骨架部分的覆胶平行钢丝帘线层。

4.2.18

反贴装置 bottom apply system

经过裁切接头后,在连续的钢丝帘布的背面贴合胶条的装置。

4.2.19

裁刀夹角 intersection angle of blade

钢丝帘布剪上裁刀口与下裁刀口的夹角。

4.2.20

钢丝帘布厚度 steel cord fabric thickness

覆胶平行钢丝帘线层总厚度。

4.2.21

有效裁断长度 efficient cutting length

纤维或钢丝帘布剪裁刀最大的可裁切长度。

4.3 一般硫化机械

4.3.1

平板硫化机 platen press; daylight press; press

有两块或两块以上热板,使橡胶半成品或预先置于模型中的胶料在热板间受压加热硫化的机器。

4.3.2

自动开模式平板硫化机 automatic mold opening press

热板打开或压合时,制品硫化模型能自动张开或闭合的平板硫化机。

4.3.3

同步开模式平板硫化机 synchronous mold opening press

发泡式平板硫化机 foaming press

装有可使各层热板同步开合的机构的平板硫化机。

4.3.4

抽真空式平板硫化机 vacuum press

具有真空装置,合模时抽真空,以排除硫化模型及胶料中气体的平板硫化机。

4.3.5

压注模平板硫化机 transfer molding press

传递模平板硫化机 transfer molding press

用柱塞式压注料筒将胶料压入模型,然后进行硫化的平板硫化机。

4.3.6

颚式平板硫化机 open-side press; jaw-type press

上横梁由一侧开口呈颚状的框板悬臂支承的平板硫化机。

4.3.7

平板硫化机组 multi-unit press

由多台相同的平板硫化机组成,并有共同的装模、启模位置或装置的多工位硫化机械。

4.3.8

层数 number of openings

平板硫化机的热板之间空档的数量,其值等于热板数量减1。

4.3.9

热板间距 daylight

平板硫化机开启后,两相邻平行热板的最大间距。

4.3.10

热板 platen

内部可放置加热元件或通入热介质,对模型或半制品进行加热和加压的金属板。

4.3.11

(上)横梁 beam

装于平板硫化机、轮胎硫化机等机械的上部,与立柱、框板或连杆连接,用以固定热板或蒸汽室等的零件。

4.3.12

平台 bolster

活动平台 moving bolster

在平板硫化机中,用于固定热板并向热板传递压力的活动压板。

4.3.13

立柱 strain rod

在平板硫化机中,连接上横梁与机座的圆柱形杆件。

4.3.14

框板 strain plate

在平板硫化机中,连结上横梁与机座,开有窗口的板状零件。

4.3.15

侧板 side strain plate

在平板硫化机中,位于热板左右两侧,连结上横梁与机座的板状零件。

4.3.16

装模台 lift table; permanent shelf

位于平板硫化机操作一侧,用于装模、启模的装置或工作台。

4.3.17

硫化罐 autoclave; steam pan

具有可以启闭的罐盖,通过直接或间接加热,硫化橡胶制品的圆筒形压力容器。

4.3.18

立式硫化罐 vertical autoclave

罐体中心线垂直于水平面的硫化罐。

4.3.19

卧式硫化罐 horizontal autoclave

罐体中心线基本水平的硫化罐。

4.3.20

错齿式罐盖 breech lock door

能与内周带齿罐口相对转动错齿而启闭的一种带齿罐盖。

4.3.21

硫化车 carriage

载运橡胶制品沿卧式硫化罐的轨道进出硫化罐的小车。

4.3.22

鼓式硫化机 rotary curing machine

在转动的硫化鼓和压力带之间对胶板、胶带等半制品加热和加压,进行连续硫化的机械。

4.3.23

硫化鼓 curing drum

在鼓式硫化机中,承受压力带对橡胶半制品的压力,并对半制品加热以进行连续硫化的圆筒形部件。

4.3.24

张紧辊 tension roll

在鼓式硫化机中,使压力带张紧的辊筒。

4.3.25

压力带 pressure belt

在鼓式硫化机中,与硫化鼓配合对橡胶半制品加压的环形带。

4.3.26

钢丝压力带 woven wire pressure belt

以编织钢丝网为骨架,工作面覆有橡胶的压力带。

4.3.27

钢带压力带 steel pressure belt

由薄钢板制成的压力带。

4.3.28

总压力 total pressure

硫化机械所能压紧橡胶半制品或模型的最大作用力。

4.3.29

合模力 mould clamping force

为了保持模型闭合,合模时加压机构压紧模型的力。

4.3.30

张模力 mould separating force

轮胎定型硫化机及注射机等机械在硫化工作时,由模腔内外工作介质压力或注射压力的作用而使模型在分型面法向分开的力。

4.3.31

锁模力 clamping force

(见 3.5.30)

4.3.32

开模力 mould opening force

硫化结束时,开启模型所需的力。

4.3.33

脱模力 mould ejection force

开模后,使橡胶制品脱离模型所需的力。

4.4 轮胎及力车胎生产机械

4.4.1

胎面挤出联动装置 tread extruder train equipment

将挤出机挤出的胎面接取运输、强制收缩、称量、冷却、定长切断(或卷取)的设备。

4.4.2

胎面挤出生产线 tread extruding line

由具有胎面挤出机头的挤出机和胎面挤出联动装置组成的制造胎面半成品的联动机械。

4.4.3

胎面挤出缠贴机 orbitread machine

胎面挤出缠卷机

用挤出机挤出胶条,按规定轮廓和尺寸连续缠贴于胎体外表面,以形成胎面的机械。

4.4.4

胎面磨毛机 tread roughing machine

将胎面半成品的贴合面打磨粗糙,以提高贴合牢度的机械。

4.4.5

胎面压头机 tread stitching press

将环状胎面的接头或成型后胎坯的胎面接头处压实的机械。

4.4.6

帘布筒贴合机 band building machine

将胎体帘布或缓冲层帘布按要求的层数贴合成帘布筒并压实的机械。

4.4.7

皮带式帘布筒贴合机 belt type band building machine

在环形皮带上进行胎体帘布筒或缓冲层帘布筒贴合并压实的机械。

4.4.8

钢丝带束层挤出生产线 steel belt extrusion line

将若干根钢丝帘线通过整经、冷喂料挤出机覆胶、冷却、贮布、卷取,制造钢丝带束层的联动机械。用于带角度的钢丝带束层的生产线,还设有裁断拼接装置、包边装置等。

4.4.9

钢丝圈挤出卷成联动线 bead insulating and winding machine; bead insulating and winding line

钢丝圈挤出缠卷生产线

将若干根并排的钢丝经挤出制成包胶钢丝带,按规定的层数卷成矩形断面钢丝圈的联动机械。

4.4.10

钢丝圈卷成机 bead winding machine

将包胶钢丝带缠卷若干层而制成矩形断面钢丝圈的机械。

4.4.11

卷成盘 winding chuck

钢丝圈卷成机中用于按规定内径卷成矩形断面钢丝圈的部件。

4.4.12

六角形钢丝圈挤出缠卷生产线 hexagonal bead insulating and winding line

将单根钢丝经挤出包胶并缠卷成六角形断面钢丝圈的联动机械。

4.4.13

六角形钢丝圈缠卷机 hexagonal bead winding machine

将单根包胶钢丝按规定的排列方式缠卷成六角形断面钢丝圈的机械。

4.4.14

缠卷机头 former

六角形钢丝圈缠卷机的部件,在其梯形槽中缠卷六角形断面钢丝圈,并确定钢丝圈的内直径和断底部形状。

4.4.15

圆断面钢丝圈缠绕机 cable bead winding machine

将单根钢丝按一定螺距缠绕在芯圈上而制成圆形断面钢丝圈的机械。

4.4.16

钢丝圈包布机 bead flipping machine

对钢丝圈进行包布的机械。有的同时贴三角胶条。

4.4.17

钢丝圈螺旋包布机 bead spiral wrapping machine

将胶布条螺旋形缠包在钢丝圈上的机械。

4.4.18

轮胎成型机 tyre building machine

在成型机头上,将组成外胎的各部件按工艺要求贴合成型,制成胎坯或筒状胎体的机械。

4.4.19

斜交轮胎成型机 diagonal tyre building machine

用于斜交轮胎的成型,在成型机头上套帘布筒或贴合帘布层、扣钢丝圈、帘布正反包、贴胎面和胎侧,制成筒状胎坯的机械。

4.4.20

(子午线轮胎)第一段成型机 (radial ply tyre) first stage building machine

子午线轮胎两次法成型时,用于完成胎体帘布贴合、扣钢丝圈、帘布正反包等作业,制成筒状胎体的机械。

4.4.21

(子午线轮胎)第二段成型机 (radial ply tyre) second stage building machine

子午线轮胎两次法成型时,将筒状胎体膨胀定型、贴带束层及胎面,制成胎坯的机械。

4.4.22

(子午线轮胎)一次法成型机 (radial ply tyre) single stage building machine

在定型式机头上一次完成胎体帘布贴合、扣钢丝圈、帘布正反包、胎体定型、上带束层和胎面等作业,制成胎坯的机械。

4.4.23

轮胎成型机组 multi-station tyre building machine

在外胎成型过程中,由依次完成各成型工序的多台不同机械组成的机组,或由多台相同的机械利用共同的供料和卸胎装置而完成轮胎成型的机组。

4.4.24

主机箱 headstock

在轮胎成型机中,由箱体、主轴及其传动装置、内扣圈装置等组成的部件。有的包括成型机头一转控制装置。

4.4.25

内扣圈装置 inside bead setter

装于轮胎成型机主机箱侧的扣钢丝圈的装置。

4.4.26

外扣圈装置 outside bead setter

装于轮胎成型机左侧机组或主轴悬臂端外的扣钢丝圈的装置。

4.4.27

下压辊装置 underneath sticher

压辊位于成型机头下方的滚压装置。

4.4.28

后压辊装置 back sticher

压辊位于成型机头后方的滚压装置(即以成型机头为准,压辊位于操作者相对的一侧)。通常压辊可作径向、轴向及旋转运动。

4.4.29

正包装置 turn down device

将成型机头上的外伸胎体帘布紧包鼓肩并径向收拢的装置,如弹簧带正包装置、指形正包装置等。

4.4.30

反包装置 turn up device

将扣钢丝圈后的胎体帘布布边径向扩开并包紧钢丝圈的装置,如胶囊反包装置、弹簧反包装置等。

4.4.31

成型棒 poke bar

依靠角度的变化把帘布筒或筒状胎面套到成型机头上去所用的圆棒。

4.4.32

左侧机组 left hand stock

尾架 tail stock

轮胎成型机主轴前端的支架。一般还装有外扣圈装置和相应的包边装置。

4.4.33

带束层贴合机 belt ply up machine

将带束层或带束层与胎面贴合成筒状组件并压实的机械。通常是子午线轮胎一次法成型机、子午线轮胎第二段成型机的组成部分。

4.4.34

贴合鼓 ply up drum

在带束层贴合机或帘布筒贴合机等机械中,用于带束层或帘布层贴合的鼓形部件。通常贴合鼓能作径向涨缩。

4.4.35

传递装置 transferring device

子午线轮胎成型机中,将贴合成筒状的带束层、带束层与胎面组件或胎体帘布筒从贴合鼓传递到成型机头的装置。通常包括行走装置、传递环等。

4.4.36

帘布层供料装置 ply servicer

往成型机头或贴合鼓供给胎体帘布的装置,有的还可供复合层帘布。

4.4.37

带束层供料装置 belt servicer

往成型机头或贴合鼓供给带束层帘布的装置。

4.4.38

胎面供料装置 tread servicer

往成型机头或贴合鼓供给胎面的装置。

4.4.39

(成型)机头 (building)drum

成型鼓 building drum

装在轮胎成型机主轴上,用于进行轮胎部件的贴合、压实的圆柱形支撑体,用以成型胎坯或筒状胎体。

4.4.40

半芯轮式机头 crowned drum

机头直径大于钢丝圈内直径,肩部突出的成型机头。所成型的胎坯,定型时胎圈附近的帘布相对于钢丝圈无明显的翻转。

4.4.41

半鼓式机头 shoulder drum

机头直径大于钢丝圈内直径,肩部不突出的成型机头,所成型的胎坯,定型时胎圈附近的帘布相对于钢丝圈有少量的翻转。

4.4.42

鼓式机头 flat drum

机头直径小于钢丝圈内直径,大致成圆柱状的成型机头。所成型的胎坯,定型时胎圈附近的帘布相对于钢丝圈翻转约 90° 。

4.4.43

折叠机头 collapsible drum

外圆面由若干块通过连杆机构可同时撑开或折叠的瓦块组成的成型机头。

4.4.44

涨缩机头 expansible and contractible drum

外圆面有若干块可径向涨缩的瓦块组成的成型机头。外径能在一定范围内调节,以适应成型和卸胎操作需要。

4.4.45

胶囊(定型)机头 bladder drum

利用胶囊充气使胎体定型的成型机头。通常用于子午线轮胎一次法成型机或子午线轮胎第二段成型机。

4.4.46

金属(定型)机头 metallic shaping drum

利用连杆机构改变其直径和宽度使胎体定型的成型机头。通常用于子午线轮胎一次法成型机或子午线轮胎第二段成型机。

4.4.47

无胶囊(定型)机头 bladderless shaping and building drum

主要由左右二块夹持筒状胎体胎圈部位的盘状部件组成,夹持胎体,充气膨胀使胎体定型的成型机头。

4.4.48

胎坯喷涂机 green tyre painting machine

向待硫化的胎坯内外表面喷涂隔离剂的机械。

4.4.49

轮胎硫化机 tyre curing press

外胎硫化机

能对模型加热、加压,具有开模、合模等装置,用于硫化外胎的机械。

4.4.50

轮胎定型硫化机 tyre shaping and curing press

装有中心机构,可以完成胎坯定型作业的轮胎硫化机。

4.4.51

A型轮胎定型硫化机 model A tyre shaping and curing press

硫化胶囊从轮胎中脱出的方式是胶囊向下翻入下模下方的囊筒内的轮胎定型硫化机。

4.4.52

B型轮胎定型硫化机 model B tyre shaping and curing press

硫化胶囊从轮胎中脱出的方式是胶囊抽真空收缩后向上拉直的轮胎定型硫化机。

4.4.53

C型轮胎定型硫化机 model C tyre shaping and curing press

硫化胶囊从轮胎中脱出的方式是胶囊上半部先向下翻转,而后整个胶囊藏于囊筒内,并有囊筒上升动作的轮胎定型硫化机。

4.4.54

R型轮胎定型硫化机 model R tyre shaping and curing press

硫化胶囊从轮胎中脱出的方式是胶囊上半部向下翻转,囊筒不上升,而整个胶囊向下移动藏于囊筒内的轮胎定型硫化机。

4.4.55

机械式轮胎定型硫化机 mechanical tyre shaping and curing press

以机械传动形式进行模型驱动和对模型加压的轮胎定型硫化机。

4.4.56

液压式轮胎定型硫化机 hydraulic tyre shaping and curing press

以液压传动形式进行模型驱动和对模型加压的轮胎定型硫化机。

4.4.57

轮胎定型硫化机组 multi-station tyre shaping and curing press

将多个相同的轮胎定型硫化装置排列在一起,由共用的装置依次在各工位进行装、卸胎等操作的轮胎硫化机械。

4.4.58

蒸汽室 steam dome

在轮胎硫化机中,由上下两部分组成的可以开闭的罐状部件。在闭合时通入蒸汽,使其中的模型加热,硫化轮胎。

4.4.59

护罩 shield

保温罩 insulation shield

围罩轮胎硫化机热板和轮胎模型的带隔热层的筒形部件,起保温和保护作用。

4.4.60

调模装置 mould height adjusting device

轮胎硫化机中调节模型高度的装置。

4.4.61

中心机构 center mechanism

在轮胎定型硫化机中,用于夹持胶囊并操纵胶囊的伸缩、升降、折叠、翻转等动作,使胶囊进入胎坯内,完成定型作业,并在硫化后使胶囊从轮胎内脱出的机构。

4.4.62

存胎器 tyre holder

轮胎硫化前,用于放置待硫化胎坯的装置。

4.4.63

装胎装置 loader

在轮胎硫化机中,抓取胎坯并送至下模上方,对中放下的装置。

4.4.64

卸胎装置 unloader

在轮胎硫化机中,将硫化后的外胎卸出的装置。

4.4.65

侧板 side plate

位于轮胎硫化机底座两侧,带有轨道的板状零件。

4.4.66

囊筒 bag well

轮胎定型硫化机开模卸胎时,用于收藏胶囊的圆筒形部件。

4.4.67

负荷指示器 strain gage

测力机构 dynamometer

测量和显示轮胎硫化机的锁模力、合模力等负荷的装置。

4.4.68

活络模(型) segmented mould

由上、下两个整圆胎侧模和一组可径向伸缩移动的扇形胎冠模组成的轮胎硫化模型。

4.4.69

后充气装置 post cure inflator

在硫化启模后,对轮胎进行充气加压、冷却定型的装置。

4.4.70

空气定型机 bagger and shaper

将水胎装入胎坯内腔,充入压缩空气,利用定型盘对胎坯加压定型的机械。

4.4.71

胶囊定型装置 bladder type shaping unit

将具有要求附件的胶囊装入胎坯内腔,充入压缩空气使胎坯定型的装置。通常也用于从硫化的外胎中脱出胶囊。

4.4.72

轮胎硫化罐 tyre autoclave

以液压缸压紧模型,专用于硫化外胎的立式硫化罐。通常一次可硫化若干条外胎。

4.4.73

合模机 mould closing press

轮胎硫化罐的辅助装置。胎坯装模后,压合模型的机械。

4.4.74

揭模器 mould opening unit

轮胎硫化罐的辅助装置。用于揭开模型,以便取出轮胎的器具。

4.4.75

取胎机 tyre stripping machine

轮胎硫化罐的辅助装置。从揭开的模型中取出轮胎的机械。

4.4.76

链板运模机 mould drag conveyor

轮胎硫化罐的辅助装置。利用链板使模型由运模辊道的低位运送到高位的机械。

4.4.77

运模辊道 mould roller conveyor

轮胎硫化罐的辅助装置。由若干托辊组成的输送模型的装置。

4.4.78

拔水胎机 debagging machine

从硫化后的外胎内腔中拔出水胎的机械。

4.4.79

轮胎修整机 tyre trimming machine

修剪外胎上流失胶的机械。

4.4.80

磨白胎侧机 white sidewall buffer

利用磨轮将轮胎胎侧外层黑色胶层磨去,露出环形白胎侧的机械。

4.4.81

胶囊硫化机 bladder curing press

用模压法或注射法制造轮胎硫化胶囊的硫化机械。

4.4.82

洗模机 mould cleaning machine

利用压力喷射清洗介质或化学除垢等方法,除去轮胎模具内腔表面污垢的机械。

4.4.83

内胎挤出联动装置 tube extruder train equipment

配合挤出机,将挤出的内胎胶筒接取运输、称量、冷却、定长切断,加工成为可供接头使用的内胎胶筒的联动机械。

4.4.84

内胎挤出生产线 tube extruding line

由挤出机和内胎挤出联动装置组成的制造内胎胶筒的联动机械。

4.4.85

内胎接头机 tube splicer

将内胎胶筒两端夹持、切头、对接,制成环状内胎半成品的机械。

4.4.86

内胎硫化机 tube curing press

能对模型加热、加压,具有开模、合模等装置,用于硫化内胎的机械。

4.4.87

垫带硫化机 flap curing press

用模压法制造垫带的硫化机械。

4.4.88

软边力车胎成型机 beaded-edge cycle tyre building machine

用于软边力车外胎成型的机械。由压辊装置及成型机头等组成。

4.4.89

钢丝定长切断机 wire cut-to-length cutter

用于硬边力车胎钢丝圈的钢丝校直、定长、切断的机械。

4.4.90

硬边力车胎包贴法成型机 wired-edge cycle tyre overlap building machine

采用胎体帘布反包贴合的方法成型硬边力车外胎的机械。由主动鼓、被动鼓、反包辊(或胶囊)、下压辊、旁压辊等组成。

4.4.91

自行车[摩托车]胎弹簧反包成型机 cycle [motorcycle] tyre spring turn-up building machine

采用弹簧反包方法成型自行车[摩托车]外胎的成型机。

4.4.92

力车胎胎圈包布机 cycle tyre flipping machine

在硬边力车胎胎体的胎圈部位上,贴合护圈胶布的机械。由主动轮、被动轮以及压辊等组成。

4.4.93

力车胎贴胎面机 cycle tyre tread applicator

在力车胎胎体上贴合胎面的机械。由贴合鼓、主动压辊等组成。

4.4.94

力车胎涂隔离剂机 cycle tyre releasing agent sprayer

力车外胎硫化前,往胎坯内腔表面喷涂液体隔离剂的机械。

4.4.95

装气囊定型机 air-bag type shaper

软边力车胎硫化前,将气囊装入胎坯内腔,对胎坯进行定型的机械。

4.4.96

力车胎硫化机 cycle tyre curing press

能对模型加热、加压,具有开模、合模等装置,用于硫化力车胎的机械。通常有液压式、电动式带气囊的定型硫化机等。

4.4.97

软边力车胎包装机 beaded-edge cycle tyre packaging machine

将软边力车外胎翻面,并使多条外胎套叠成捆,进行扎绳包装的机械。

4.4.98

胎侧挤出联动装置 sidewall extrusion train equipment

将挤出机挤出的胎侧接取运输、强制收缩、称量、冷却、定长切断(或卷取)的设备。

4.4.99

三角胶挤出联动装置 bead filler extrusion train equipment

将挤出机挤出的三角胶接取运输、强制收缩、称量、冷却、定长切断(或卷取)的设备。

4.4.100

内衬层挤出压延生产线 inner liner extrusion & calender line

将挤出机塑化、挤出的热胶,通过宽幅挤出机头将胶料进行出片定型,再通过二辊压延机进行压延,然后通过接取、对中压贴、冷却、裁断、卷取等装置,生产出内衬层制品的设备。

4.4.101

接取装置 take away conveyor

将从挤出机头挤出来的半制品接取并往后输送的一个装置,该装置前部有一个摆架可以下落或上翻,以便于操作工在机头部位进行操作。

4.4.102

强制收缩装置 shrinkage roller conveyor

对半制品进行强制收缩的装置。

注:设有数个区段,区段内的辊筒直径可以是不等径,也可以是等径的,直径差值范围为0%~10%;每个区段自带驱动动力,速度可以调节,速度差值范围为0%~10%。

4.4.103

连续称量装置 continuous scale

对经强制收缩后的半制品的质量进行连续称量的装置。

4.4.104

终检称量装置 final check scale

对经冷却后的半制品的质量进行单条或双条称量的装置。

4.4.105

浮动辊装置 dancer

在两个各自带有动力驱动的装置之间,使用一个浮动辊压在半制品表面,通过检测浮动辊的运动轨

迹,来协调两个装置的速度匹配。

4.4.106

吹水装置 water blow off device

用风机吹出的气体将从冷却装置出来的半制品表面的水珠去除的装置。

4.4.107

定长裁断装置 skiver

将半制品按照工艺设定的长度参数,对其进行定长,然后进行裁断的装置。

4.4.108

卷取装置 wind up unit

(见 3.3.42)

4.4.109

胎面缠绕生产线 tyre tread winding line

将挤出机挤出的小胶片通过压片机进行压型,输送并缠绕在成型机上胎坯的胎面部位,经压辊压实,从而得到合格外形尺寸胎坯制品的设备。

4.4.110

三角胶挤出贴合生产线 bead filler extrusion and fitting line

将复合挤出机挤出的三角胶半制品,经冷却装置冷却到一定工艺温度后,在线与钢丝圈进行半热贴合成型的联动设备。

4.4.111

轮胎胎面自动缠绕机 winding machine for tread of tire

一种用于将胶片/条以设定的轮廓和尺寸自动螺旋形式压贴成型轮胎胎面的机器。

4.4.112

胎体贴合鼓 carcass drum

将轮胎胎侧、内衬层、胎圈包布和胎体帘布等进行贴合的装置。

4.4.113

带束层贴合鼓 belt drum

将带束层或带束层和胎面组件进行贴合的装置。

4.4.114

胎圈定位装置 bead setting device

夹持胎圈,并传递到成型鼓的胎圈锁定位置上的装置。

4.4.115

胎体传递环 carcass transfer ring

将胎体贴合鼓完成的轮胎半成品部件传递给成型鼓的装置。

4.4.116

胎圈预置装置 bead loading device

夹持胎圈,并将胎圈送到胎圈定位装置上的装置。

4.4.117

带束层传递环 belt transfer ring

将带束层贴合鼓完成的轮胎半成品部件传递给成型鼓的装置。

4.4.118

灯光标尺 guide lights

标识各轮胎半成品部件在成型鼓、胎体贴合鼓、带束层贴合鼓上的用于工艺位置的指示装置。

4.4.119

胎体贴合鼓驱动箱 carcass drum station

驱动胎体贴合鼓的装置。

4.4.120

带束层贴合鼓驱动箱 belt drum station

驱动带束层贴合鼓的装置。

4.4.121

成型鼓驱动箱 building drum station

驱动成型鼓的装置。

4.4.122

胎体压合装置 carcass stitcher

在胎体贴合鼓上将贴合的轮胎半成品部件进行压合的装置。

4.4.123

胎面滚压装置 tread stitcher

在带束层贴合鼓上滚压胎面的装置。

4.4.124

鼓端支撑架 building drum tail stock

成型鼓、胎体贴合鼓轴端的支架。

4.4.125

小料自动配料称量系统 automatic weighing system for small chemicals

(见 3.1.34)

4.4.126

底座 base

位于硫化机底部,与墙板或立柱连接,用以固定热板或蒸汽室等的零件。

4.4.127

胶囊 bladder

通过硫化介质使之膨胀,把胎坯推向模具并与之接触的橡胶容器。

4.5 轮胎翻修机械

4.5.1

扩胎机 tyre spreader

在全圆周上,将轮胎两胎圈之间距离扩大的机械。用来检查轮胎损坏情况并进行内腔修补或装卸水胎等作业。

4.5.2

局部扩胎机 sectional tyre spreader

在部分圆周上,将轮胎两胎圈之间距离扩大的机械。用来进行轮胎内腔修补等作业。

4.5.3

洗胎机 tyre washing machine

刷洗待翻修轮胎的机械。

4.5.4

胎面剥离机 detreader

将废胎的胎面从胎体上剥离的机械,也可进行帘布层的剥离。

4.5.5

衬垫裁剪机 patch cutting machine

将剥离的废胎胎体帘布层,按要求裁剪成衬垫的机械。通常由两把圆盘刀及其裁剪机构等组成。

4.5.6

衬垫片割机 patch skiving machine

将裁剪后的衬垫周边片割成斜面的机械。

4.5.7

衬垫磨毛机 patch buffing machine

将片割后的衬垫表面打磨粗糙的机械。

4.5.8

衬垫涂胶机 patch cementing machine

在衬垫磨毛的表面上涂刷胶浆的机械。

4.5.9

轮胎内磨机 internal tyre buffing machine

打磨轮胎内腔损伤部位周围表面胶层的机械。

4.5.10

磨胎机 tyre buffer

将待翻新轮胎的旧橡胶部分磨去,并将其表面打磨粗糙的机械。

4.5.11

仿型磨胎机 template controlled tyre buffer

按照磨胎样板的弧形曲线,将待翻新轮胎进行打磨的磨胎机。

4.5.12

轮胎削磨机 tyre peeling and buffing machine

装有胎面削刀的磨胎机。工作时,先由削刀削除旧轮胎的胎面,而后再打磨贴胶部位。

4.5.13

轮胎削磨贴合机 tyre buffing and building machine

依次完成削除旧轮胎胎面、打磨、涂胶浆、贴合和滚压新胎面的机械。

4.5.14

磨轮 rasp

由钢钉、钢丝或钢片等制成,用于打磨轮胎表面的工具。

4.5.15

胎圈切割机 tyre debeader

切除废轮胎胎圈的机械。

4.5.16

喷浆机 cement spraying machine

在压缩空气作用下,利用喷枪将胶浆喷涂在经过打磨的轮胎表面上的机械。由挂胎回转装置及喷浆装置等组成。

4.5.17

胎面热贴联动线 hot retreading line

将挤出的胎面在热态下贴合于胎体上的联动机械。由螺杆挤出机和胎面贴合滚压装置等组成。

4.5.18

胎面压合机 tread stitcher

利用压辊将贴合于胎体上的胎面胶压实的机械。

4.5.19

条形预硫化胎面硫化机 pre-cure tread strip curing press

将胎面半成品硫化成条形预硫化胎面的平板硫化机。

4.5.20

环形预硫化胎面硫化机 pre-cure ring tread curing press

将胎面半成品硫化成环形预硫化胎面的机械。通常由可径向移动的若干扇形块构成的环形外模和芯模等组成。

4.5.21

预硫化胎面打磨涂浆机 pre-cure tread buffing and cementing machine

将预硫化胎面的内表面打磨粗糙,并涂刷胶浆的机械。

4.5.22

包封套 envelope

在预硫化胎面翻胎工艺中,采用的一种特制环形密封胶套。它用于包封已贴合预硫化胎面的轮胎,以便二次硫化时在包封套与轮胎之间抽真空。

4.5.23

硫化钢圈 curing rim

轮胎翻新硫化时,装于轮胎胎圈内周,使水胎或气囊封闭在轮胎内腔的环形部件。

4.5.24

翻胎硫化机 tyre retreading press

具有开模、合模及锁紧模型的装置,用于硫化整圆翻新的轮胎的机械。

4.5.25

局部(翻胎)硫化机 sectional mould press

用于硫化局部翻修的轮胎的机械。

4.5.26

胶囊翻胎硫化机 bladder type retreading press

在硫化时,利用胶囊对轮胎内腔加热、加压的一种翻胎硫化机。

4.5.27

环形胎面硫化机 ring tread curing press

对环形胎面半成品进行硫化的机械。

4.5.28

环形胎面贴合机 ring tread building machine

将环形胎面套装在打磨后的轮胎胎体上的机械。

4.6 胶管生产机械

4.6.1

内胶挤出联动装置 lining extruder train equipment**胶管内胶挤出联动装置 hose lining extruder train equipment**

配合螺杆挤出机,将挤出的胶管内胶层接取、冷却、输送或卷取的机械。

4.6.2

(胶管)穿管芯机 (hose) poling machine

在有芯法制造胶管过程中,将管芯穿入胶管内胶层的机械。

4.6.3

(胶管)外胶挤出联动装置 (hose) cover extruder train equipment

配合螺杆挤出机,将挤出的胶管外胶层接取、冷却、输送或卷取的机械。

4.6.4

双面胶管成型机 double sided hose building and wrapping machine

在机架的两面,各有一组可同向等速转动的三根长辊,夹住胶管旋转,一面用于成型胶管,另一面用于缠水布的机械。通常用于制造夹布胶管。

4.6.5

单面胶管成型机 single sided hose building machine

由同向等速转动的三根长辊夹住胶管旋转进行成型的机械。通常用于夹布胶管的成型或缠水布。

4.6.6

(胶管)解水布机 (hose) unwrapping machine

硫化后的胶管解脱水布的机械。通常有托辊式、转盘式等类型。

4.6.7

(胶管)脱管芯机 (hose) depoling machine

用于硫化后的夹布胶管、编织胶管或缠绕胶管脱去管芯的机械。由夹持装置、牵引机、铁芯架等组成。

4.6.8

夹布胶管成型生产线 wrapped hose building line

用包卷法进行夹布胶管连续成型的联动机械。可依次完成内胶层挤出、胶布包卷、外胶层包卷或挤出、缠水布、卷取等作业。

4.6.9

吸引胶管成型机 suction hose building machine

成型吸引胶管的机械。一般可进行内胶层、胶布层、外胶层的贴合和缠金属丝、缠水布、缠绳等作业。

4.6.10

吸引胶管解绳机 suction hose unwrapping machine

硫化后的吸引胶管解绳的机械。

4.6.11

倒线机 respooling machine

将金属丝或纤维线在一定的张力下缠卷成要求规格筒子的机械,如钢丝倒线机、纤维线倒线机等。

4.6.12

合股机 cord gathering machine

将从若干个筒子上导出的单根金属丝或纤维线合并成不加捻的线束,在一定张力下有序地再缠卷于要求规格筒子上的机械,如钢丝合股机、纤维线合股机等。

4.6.13

胶管编织机 hose braider

制造胶管编织层的机械,如钢丝胶管编织机、纤维线胶管编织机等。围绕该机中心线有两组数量相等、回转方向相反的锭子,每回转一定角度,这两组锭子导出的金属丝或纤维线相互内外换位,从而形成规定角度的网纹状的编织层。

4.6.14

胶管编织生产线 hose braiding line

编织机配以相应辅机,用来完成胶管管坯的导开、编织增强层、牵引、涂胶干燥、卷取等作业的联动机械。

4.6.15

导盘 braider deck

编织机的主要部件。编织时用它的导槽使回转着的锭子或从锭子导出的金属丝或纤维线按要求相互内外换位。

4.6.16

鼓式牵引装置 drum haul-off unit

胶管在主动的牵引鼓上绕过若干圈,由牵引鼓以一定速度牵引胶管移动的装置。

4.6.17

辊式牵引装置 capstan haul-off unit

胶管由若干对主动的牵引辊夹持,由牵引辊以一定速度牵引胶管移动的装置。

4.6.18

履带式牵引装置 caterpillar haul-off unit

胶管由一对主动的牵引履带夹持,由履带以一定速度牵引胶管移动的装置。

4.6.19

胶管缠绕机 hose spiral winder

把从锭子上导开的金属丝或纤维线,以一定的螺旋角和张力的缠绕在胶管管坯上,制造胶管增强层的机械,如钢丝胶管缠绕机、纤维线胶管缠绕机等。

4.6.20

胶管缠绕生产线 hose spiral winding line

胶管缠绕机配以相应辅机,用来完成胶管管坯的导开、缠绕增强层、牵引、涂胶干燥、卷取等作业的联动机械。

4.6.21

缠绕盘 spiral deck

盘式缠绕机的主要部件。圆盘形,在其端面的几个同心圆上,装设若干个筒子,当筒子围绕其轴线回转时,即可在胶管上形成缠绕层。

4.6.22

缠绕鼓 spiral drum

鼓式缠绕机的主要部件。圆鼓形,在其外围圆柱面上装设若干个筒子,当筒子围绕其轴心线回转时,即可在胶管上形成缠绕层。

4.6.23

柱塞压铅机 lead ram press

利用柱塞将熔化的铅液挤压到待硫化的胶管的外表面上,以形成包铅层的机械。

4.6.24

螺杆压铅机 lead extruder

利用螺杆将熔化的铅液挤压到待硫化的胶管的外表面上,以形成包铅层的机械。

4.6.25

剥铅机 lead stripper

从包铅硫化后的胶管外面剥去包铅层的机械。

4.6.26

水布整理机 wrapper spooling machine

将硫化后解下的水布条用水浸泡、展开并卷在水布卷轴上的机械。

4.7 胶带生产机械

4.7.1

输送带成型机 conveyor belt building machine

成型输送带的机械。一般由导开装置、成型工作台、胶布或胶片导开装置、压合装置、贴边胶装置、卷取装置等组成。

4.7.2

钢丝绳芯输送带生产线 steel cord conveyor belt building line

用于钢丝绳输送带成型和硫化的联动机械。一般由钢丝绳锭子架、夹持装置、张力装置、成型车、平板硫化机、拉带机、裁断装置、卷取装置等组成。

4.7.3

成型车 make-up carriage; building carriage

装有胶片导开装置、加压平板等部件的可移动的车架。在钢丝绳芯输送带生产线中,用于导开和贴合芯(或内)胶和覆盖胶片的装置。

4.7.4

封口胶条切割机 seaming strip cutting machine

将薄胶片切成一定宽度的多根窄胶条,制成传动胶带封口胶条的机械。

4.7.5

对口胶条挤出联动装置 butt seaming strip extruder train equipment

配合挤出机,将挤出的多根对口胶条经接取、输送、涂粉后再分开盘卷的装置。

4.7.6

对口胶条整理机 butt seaming strip finishing machine

将挤出的对口胶条逐根进行整理,按要求排放在料盘中的机械。

4.7.7

传动带成型机 transmission belt building machine

成型包层式或叠包式传动胶带的机械。一般可进行包边、贴对口胶条和封口胶条、压合、卷取等作业。

4.7.8

叠层传动带成型机 cut edge construction transmission belt building machine

成型叠层式传动胶带的机械,也可用于将硫化后的宽幅胶带切成多条叠层传动胶带。由导开装置、牵引装置、卷取装置、成型工作台等组成。

4.7.9

平带平板硫化机 belt curing press

用于硫化传动胶带、输送胶带的平板硫化机。通常配有导开装置、接头硫化机、拉带机、夹持伸长装置、中夹持装置、冷定伸装置、拉带机、卷取装置。

4.7.10

平带夹持装置 belt clamping device

在平带平板硫化机的端部,用以夹紧平带的装置。

4.7.11

平带夹持伸长装置 belt clamping and tensioning device

在平带平板硫化机的端部,用以对平带进行夹持和伸长的装置。

4.7.12

平带鼓式硫化机 rotary belt curing press

用于硫化输送胶带、传动胶带的鼓式硫化机。通常配有辅助压力辊、辅助加热器、导开装置、伸长装置、冷定伸装置和卷取装置等。

4.7.13

伸长装置 tensioning device

在平带鼓式硫化机中,使未硫化的胶带进入硫化区时保持一定伸长的装置。

4.7.14

传动带测长机 transmission belt length measuring machine

传动胶带成品长度测定和包装的机械。

4.7.15

压缩胶切断机 compression rubber cutting machine

将成组出型的 V 带或汽车 V 带的压缩胶,按需要长度切断的机械。

4.7.16

压缩胶接头机 compression rubber splicing machine

将定长切断的 V 带或汽车 V 带压缩胶两端切口对接并加压粘合成环形的机械。

4.7.17

线绳浸胶机 cord dipping machine

使线绳经过浸胶浆、干燥、伸长,然后卷在筒管上供成型使用的机械。通常为多根线绳同时浸胶,并可设有预浸装置。

4.7.18

线绳 V 带带芯成型机 cable cord construction V-belt core building machine

一次成型一组线绳 V 带带芯的机械。分单鼓式和双鼓式。由成型鼓、线绳导开及排列装置、供胶片装置、压合装置、切割装置等组成。

4.7.19

帘布 V 带带芯成型机 ply type V-belt core building machine

一次成型一组帘布 V 带带芯的机械。通常采用双鼓式。由成型鼓、拉伸鼓、供料装置、挤压切割装置等组成。

4.7.20

带芯压缩层切边机 core compression rubber skiving machine

将预先成型为矩形断面的 V 带压缩层切割成梯形断面的机械。通常由回转刀、拉紧和转带等部分组成,一次切割一根带。

4.7.21

V 带包布机 V-belt flipping machine

用于带芯包布,以制成 V 带带坯的机械。由主动轮、拉紧装置、包布导开装置和包布装置等组成。

4.7.22

V 带成型机 V-belt building machine

用于带芯贴合、包布,完成 V 带带坯成型的机械。由成型鼓、供料装置、贴合装置、包布装置等组成。分单鼓式和双鼓式。

4.7.23

V 带成型切割打磨机 V-belt building;cutting and grinding machine

用于线绳 V 带的成型、切割、打磨的 V 带成型机。

4.7.24

V 带伸长机 V-belt stretcher

采用圆模硫化时,在 V 带带坯套模之前进行伸长处理的机械。由转带、伸长、压辊等部分组成。

4.7.25

V 带缠水布机 V-belt wrapping machine

采用圆模硫化时,在 V 带带坯装入圆模后,将水布缠在模型外围以压紧带坯的机械。由下托辊、上压辊和传动装置等组成。

4.7.26

V带平板硫化机 V-belt curing press

用于硫化V带的平板硫化机。通常是颚式结构,并配有V带伸长装置和转带装置。

4.7.27

V带伸长装置 V-belt stretching device

位于V带平板硫化机的两端,对V带进行伸长和转带的装置。

4.7.28

V带鼓式硫化机 V-belt rotary curing press

用于硫化V带的鼓式硫化机。

4.7.29

胶套式硫化罐 rubber sleeve autoclave

在罐内有圆筒状胶套的一种立式硫化罐。硫化时,胶套内外充蒸汽,胶套外的压力大于胶套内的压力,胶套对V带等制品的外圆周箍紧加压。

4.7.30

V带修边机 V-belt trimming machine

修去V带硫化时产生的流失胶边的机械,也可包括在修边切口处进行涂饰的装置。

4.7.31

V带测长打磨机 V-belt length measuring and buffing machine

测量V带成品实际内周长度,并对V带的侧面适量磨削以微量修正V带的长度及楔角的机械。

4.7.32

汽车V带带芯成型机 automotive V-belt core building machine

在一个成型鼓上进行汽车V带带芯成组成型的机械。由成型鼓、供线绳装置、切刀等组成。

4.7.33

汽车V带成型机 automotive V-belt building machine

用于带芯贴合、包布,完成汽车V带带坯成型的机械。由成型鼓、导开装置、贴合装置、包布装置等组成。

4.7.34

汽车V带硫化机 automotive V-belt curing press

用于硫化汽车V带的单层或多层平板硫化机。热板一般为圆型,采用圆模硫化,在它的外围设有机械夹紧的钢圈向汽车V带加压。

4.7.35

传动带胶片裁断拼接机 transmission belt rubber sheets cutting and splicing machine

用于将短纤维胶片按设定宽度裁断后做90°转向,并将胶片首尾拼接后,同垫布一起缠绕到芯轴上的设备。

4.7.36

胶片拼接废边 rubber splice scrap

采用对接式拼接方式进行胶片拼接时,被裁下的部分称为胶片拼接废边。

4.7.37

翻转尾架 overturning tail stock

用于支撑模具,能将模具翻转到垂直或水平位置的尾架装置。

4.7.38

张力机 cord tension machine

对线绳进行导开和张力控制的装置。

4.7.39

排线装置 cord laying device

将线绳按照一定的间距要求,均匀地缠绕到成型模具上的线绳缠绕装置。

4.7.40

供料架 sheet feeder device

用于将胶片导开到成型模具上的胶片供给装置。

4.7.41

成型模具 mould for building

用于传动带带筒排线,贴胶等工序的柱形载体装置,主要用于传动带带筒成型。

4.7.42

排线密度 density of cord-laying

模具上单位长度排线的根数。单位长度一般为 100 mm。

4.7.43

排线均匀性偏差 uniformity error of cord-laying

模具上排线密度的波动率。

4.7.44

多楔带磨削机 poly-v belt grinding machine

采用磨轮进行一次性多楔带磨削的多楔带生产设备。

4.7.45

转带轮 belt driving wheel

用于驱动多楔带转动的驱动轮。

4.7.46

进给装置 feeding device

用于驱动转带轮部分前后移动,完成磨削进给的装置。

4.7.47

同步带磨削机 synchronous belt grinding machine

用于硫化后的同步带带筒的磨背设备。

4.7.48

齿辊 tooth roller

带有同步带带轮齿形的辊轴,用于驱动同步带带筒转动。

4.7.49

双边定位系统 bilateral localizer

用于控制齿辊两端的摆动进给量的装置。

4.8 胶鞋生产机械

4.8.1

合布机 doubling machine

使两层布经过刮胶浆贴合在一起并加以干燥的机械。

4.8.2

热熔合布机 hot-melt cloth doubler

把热熔性粉剂撒在布上,经加热熔化、压合冷却,使两层布粘合在一起的机械。

4.8.3

棉毛布刮浆机 cloth lining spreader

将胶浆连续刮涂在棉纱针织布上的机械。

4.8.4

冲裁机 cutting press

把皮革片或多层叠置的布料平放在垫板上,用特定轮廓的刀模冲裁下料的机械,如液压冲裁机、摆动臂冲裁机等。

4.8.5

冲切机 punching press

利用底模和刀模,可冲切出要求形状的未硫化胶片的机械,如大底冲切机、海绵中底冲切机等。

4.8.6

滚切机 rotary die cutting machine

在旋转辊筒上装有特定轮廓的滚切刀,连续地从胶片上滚切下料的机械,如靴面滚切机、海绵中底滚切机等。

4.8.7

三色围条挤出机 tri-color welt extruder

用三根螺杆通过一个机头挤出三种颜色的围条的挤出机。

4.8.8

上眼机 eyeletting machine

在鞋帮上冲眼并上好鞋眼的机械。

4.8.9

绷帮机 lasting machine

将鞋帮绷紧于鞋楦上的机械,如绷前帮机、绷中帮机、绷后帮机等。有的机器还可贴合大底。

4.8.10

真空湿热定型机 vacuum wet heat shaper

对绷帮后的鞋帮在一定的温度和湿度下进行时效处理,使帮胶固化、帮面饱满并清除内应力的机械。

4.8.11

静电喷浆装置 electrostatic spraying machine

利用正负电荷的相互吸引作用,将喷杯雾化的雾状胶乳吸附于套在鞋楦上的鞋里布上并加以干燥的装置。

4.8.12

(胶鞋)压合机 (shoe-part) pressing machine

将贴合在鞋帮上的橡胶部件压实的机械。

4.8.13

(胶鞋)压合机组 multi-station (shoe-part) pressing machine

由几台压合不同部位的胶鞋压合机,配备相应的输送装置,依次在不同工位将贴合在鞋帮上的橡胶部件压实的机组。

4.8.14

浸亮油装置 varnish dipping machine

将亮油浸涂在胶鞋表面并进行干燥的装置。

4.8.15

胶鞋模压机 rubber footwear compression mould machine

以可加热的鞋楦作芯模,在鞋楦上套鞋帮、贴橡胶部件,直接由加热的、可启闭的边模和底模加压硫化胶鞋的机械。

4.8.16

脱楦机 shoe last stripping machine

将硫化后的成品鞋从鞋楦上脱下的机械。

4.8.17

修口机 top trimming machine

修剪胶面胶鞋鞋口余边的机械。

4.9 胶乳制品生产机械

4.9.1

胶乳配料罐 latex compounding tank

用于将配合剂分散在胶乳中的立式夹套式容器,内装有搅拌桨,夹套内可通水冷却。

4.9.2

胶乳(预)硫化罐 latex pre-vulcanizing tank

用于制备硫化胶乳的立式夹套式容器。内装有搅拌桨,夹套内可通水或蒸汽加温。

4.9.3

球磨机 ball mill

内装坚硬小球的旋转的筒状容器,通常是水平放置。用于制备配合剂分散体。

4.9.4

砂磨机 szegvari attritor

内装玻璃砂的带搅拌桨的立式夹套贮罐,夹套内可通水冷却。用于制备配合剂分散体。

4.9.5

乳化器 colloid mill

用于制备配合剂乳浊液的设备。由转子、定子和乳化室壳体等组成。

4.9.6

浸渍机 dipping machine

用于胶乳浸渍制品成膜的机械。由盛放胶乳的浸渍槽、模型架和升降装置等组成。

4.9.7

浸渍生产线 dipping line

用于完成胶乳浸渍制品生产作业的联动机械,如避孕套浸渍生产线、手套浸渍生产线等。由凝固剂装置、浸渍槽、匀胶装置、干燥箱、卷边装置、热水槽、脱模装置、洗模装置和运模链等组成。有的还包括电检装置。

4.9.8

匀胶装置 dip tray

浸渍生产线中,使模型上的胶乳流布均匀的装置。

4.9.9

翻板装置 turnover device

浸渍生产机组中,在浸渍后将模型插板从上工序移送到下工序并将模型插板翻转,使模型上余胶流布均匀或使其便于操作的装置。

4.9.10

卷边装置 bead rolling device

将模型上的浸渍胶膜边部卷成圆边的装置。

4.9.11

脱模装置 form stripper

利用水力或机械等方法将胶乳浸渍制品从模型上脱下的装置。

4.9.12

避孕套电检机 prophylactics electronic testing machine

利用导电方法对避孕套针孔等缺陷进行检查的机械。

4.9.13

胶圈切割机 rubber band cutting machine

将浸渍制成的管状坯料切割成一个个胶圈的机械。

4.9.14

泡洗机 leaching machine

由旋转叶轮推动浸渍制品沿环形热水槽流动,泡洗除去制品上的可溶性杂质和隔离剂并补充硫化的机械。

4.9.15

六角转鼓干燥机 rotary hex-durm dryer

主要部分为采用热风循环进行干燥的六角形旋转鼓。用于干燥和补充硫化泡洗后的胶乳浸渍制品的机械。

4.9.16

胶乳胶丝压出生产线 latex thread extruding line

用于生产胶乳胶丝的联动机械。由压出槽、压出嘴、酸凝槽、输送辊、热水槽、碱槽、隔离剂槽、干燥室和卷取装置等组成。

4.9.17

胶乳胶管压出装置 latex tubing extruding device

利用胶乳静压以热敏化法生产胶乳管的装置。

4.9.18

压出嘴 extruding nozzle

由玻璃或不锈钢等材料制成,用作生产胶乳压出制品的口型。

4.9.19

压出槽 extruding tank

下部装有压出嘴,以静压进行胶乳制品压出的胶乳槽。

4.9.20

酸凝槽 acid coagulant bath

盛放酸性凝固剂的浅口浴槽。用于对胶丝等压出制品的酸法胶凝,以形成湿凝胶。

4.9.21

胶丝卷取装置 latex thread spooling device

将胶丝按单根分别卷取在卷取盘或卷取筒上的装置。

4.9.22

(间歇)打泡机 (batch) foamer

用于逐桶生产起泡胶乳的机械,由能作公转和自转的打泡笼与打泡桶等组成。

4.9.23

连续打泡机 continuous foamer

用于连续生产起泡胶乳的机械。由输胶泵、流量计、打泡室等组成。

4.9.24

海绵个体硫化机 individual sponge curing press

具有模型开、闭装置和加热、冷却装置,用模型个体成型和硫化海绵制品的机械。

4.9.25

海绵洗涤机 sponge washing machine

对硫化后的海绵制品进行滚压、水洗,以除去可溶性杂质的机械。

4.9.26

海绵连续干燥机 sponge continuous dryer

利用蒸汽或其他热源对硫化、洗涤后的海绵制品在移动过程中进行连续干燥的机械。

4.9.27

海绵切割机 sponge cutter

把脱水干燥后的海绵切割成要求形状的机械。

4.10 其他生产机械

4.10.1

切胶机 bale cutter

将大生胶块切成小胶块的机械。

4.10.2

精密预成型机 precision preformer**胶坯挤切机 rubber extrusion cutting machine**

由柱塞式挤出机和装在机头上的切割装置组成,以相匹配的挤出速度和切割速度挤出并切割胶料,制取所需断面形状、质量精确的胶坯的机械。

4.10.3

胶浆搅拌机 cement agitator; solution mixer

使胶料均匀溶解于溶剂中成为胶浆的搅拌机。

4.10.4

垫布整理机 liner rewinding machine

将使用过的垫布倒卷,进行清理展平的机械。

4.10.5

撕布机 fabric slitter

由两组异向回转的辊子将胶布或细布沿经线撕裂成一定宽度布条的机械。

4.10.6

涂胶机 coating machine

由长刀片紧贴布面将胶浆均匀刮涂在布料上的机械。

4.10.7

胶布连续硫化装置 rubberized fabric continuous vulcanizing unit

胶布在连续移动过程中进行加热硫化的装置。

4.10.8

盐浴硫化装置 molten salt curing bath

将适当的共熔无机盐混合物,放在长浴槽内,加热熔融后作为载热体,用以连续硫化橡胶挤出制品的装置。

4.10.9

沸腾硫化床 fluidized bed

将蒸汽、空气等气体经过分布板以一定速度吹动微径玻璃珠或其他颗粒材料,使之流态化并受热达到要求的温度,用以连续硫化长条形橡胶制品的装置。

4.10.10

微波硫化装置 microwave curing unit

利用微波发生器产生一定强度和波长的微波,用以硫化极性橡胶制品的装置。

4.10.11

瓶塞冲边机 bottle stopper trim cutter

利用冲切刀,使橡胶瓶塞与流失胶边分离的机械。

4.10.12

油封修边机 oil-seal trimming machine

利用刀片或砂轮,切除油封的流失胶边和修整唇口的机械。

4.10.13

冷冻修边机 cryogenic deflasher

将小型橡胶模型制品的流失胶边冷冻至脆化温度并进行撞击,以除去流失胶边的机械。

4.10.14

胶丝切割机 rubber thread cutter

利用高速旋转的圆盘刀,将卷在鼓上的多层硫化薄胶片切割成方断面胶丝的机械。

4.10.15

胶球缠绕成型机 ball winding machine

以单线有规律地缠绕于橡胶蓝、排球等球胆上,形成胶球耐压骨架层的机械。

4.10.16

胶球硫化机 ball curing press

能对模型加热、加压,具有开模、合模等装置,用于硫化橡胶蓝球、排球等胶球的硫化机械。

4.10.17

废胶切割机 scrap cutting machine

在再生胶或胶粉生产中,用于将废旧橡胶切成小块的机械。

4.10.18

废胶洗涤机 scrap washing machine

在再生胶生产中,用水洗涤以除去废旧橡胶块上泥砂杂质的机械。

4.10.19

脱硫罐 devulcanizer

内部装有搅拌桨,可通入蒸汽加热,用于胶粉脱硫的压力容器,如立式脱硫罐、动态脱硫罐等。

4.10.20

清洗罐 blowdown tank

再生胶生产中,对脱硫后的胶粉搅拌,并以水清洗,除去部分纤维绒毛和所吸附的软化剂等的设备。

4.10.21

螺杆挤水机 dewatering press

再生胶生产中,将清洗滤水后的胶粉用螺杆挤压脱水的机械。

4.10.22

螺旋干燥机 screw conveyer dryer

再生胶生产中,使脱硫挤水后的胶粉在螺旋输送过程中连续加热干燥的机械。

4.10.23

废胶粉碎机 scrap grinder

将预碎后的废旧橡胶块通过机械方法破碎,制造胶粉的机械。

4.10.24

胶片冷却装置 batch off unit

将塑炼胶片或混炼胶片涂隔离剂、冷却吹干、切片或折叠,以便存放的装置。可具有纵切、横切、自动拾取、自动取样、称重和自动叠片输出等功能。

4.11 橡胶制品检验机械

4.11.1

轮胎断面锯切机 tyre section sawing machine

用于切割轮胎断面的机械。

4.11.2

轮胎静负荷试验机 tyre static load testing machine

测定轮胎在静负荷条件下的静半径、断面宽度、印痕面积等参数的机械。

4.11.3

轮胎强度与脱圈试验机 tyre strength and bead unseating resistance testing machine

测定轮胎压穿强度、无内胎轮胎脱圈阻力的机械。

4.11.4

轮胎耐久性试验机 tyre endurance testing machine

轮胎转鼓试验机 tyre drum test machine

测定轮胎耐疲劳生热性能的机械。

4.11.5

轮胎高速试验机 tyre high speed testing machine

高速转鼓试验机 high speed drum testing machine

测定轮胎在高速行驶时的临界速度等性能的机械。

4.11.6

轮胎力和力矩试验机 tyre force and moment testing machine

轮胎动态性能试验机 tyre dynamic testing machine

测定轮胎在模拟行驶条件下,所产生的力和力矩的机械。

4.11.7

轮胎动平衡试验机 tyre dynamic balancing machine

轮胎旋转时检测轮胎所产生离心力和离心力偶大小和位置的机械。

4.11.8

轮胎静平衡试验机 tyre static balancing machine

轮胎旋转时检测轮胎所产生离心力大小和位置的机械。

4.11.9

轮胎接地力测量装置 tread and road interface contact force metering device

测量轮胎接地面上力分布的装置。

4.11.10

轮胎滚动阻力试验机 tyre rolling resistance testing machine

测定轮胎行驶单位距离的能量损失的机械。其测定值可以是力或功率。

4.11.11

轮胎均匀性试验机 tyre uniformity testing machine

轮胎在恒定半径和负荷下匀速转动时,检测轮胎圆周所产生的径向力、侧向力大小和位置及二力波动情况的机械。

4.11.12

轮胎 X 射线检验机 tyre X-ray inspection machine

利用 X 射线对轮胎进行无损检验的机械。

4.11.13

轮胎激光散斑无损检测机 tire laser shearography non-destructive detector

用激光散斑来检测轮胎内部缺陷(如脱层或气泡)的机器。

4.11.14

轮胎水压爆破试验机 tyre hydraulic burst testing machine

测定轮胎耐压强度的机械。

4.11.15

轮胎噪声测量装置 tyre noise metering device

测量轮胎在路面上滚动时产生的噪声的装置。

4.11.16

胶管耐压试验机 hose burst pressure testing machine

对胶管进行气密性试验或爆破压力试验的机械。

4.11.17

胶管脉冲试验机 hose impulse testing machine

胶管置于一定的或变化的曲率半径状态下,按一定的脉冲波形和试验要求,进行脉冲压力试验,定胶管耐冲击次数的机械。

4.11.18

胶管屈挠试验机 hose flex testing machine

胶管在充压条件下,进行屈挠试验的机械。通常有高温、低温等型式。

4.11.19

胶管弯曲试验机 hose bend testing machine

胶管在低温和充压条件下,进行弯曲试验的机械。

4.11.20

V 带疲劳试验机 V-belt fatigue testing machine

V 带在一定张力下高速运转,检验其疲劳寿命的机械。

4.11.21

汽车 V 带疲劳试验机 automotive V-belt fatigue testing machine

汽车 V 带在一定张力下高速运转,检验其疲劳寿命的机械。

4.11.22

海绵疲劳试验机 sponge fatigue testing machine

利用一块平板以一定频率对海绵制品作反复压缩试验的机械。用于试验海绵制品的抗裂、抗变形等的性能。

4.12 橡胶回收机械

4.12.1

废旧轮胎常温机械法制取橡胶粉生产线 crumb ambient-machine-oriented waste tyre recycling line

在常温下采用机械法处理废旧轮胎制取橡胶粉的联动机械。完成胎圈处理、破碎、粗碎分离、中碎分离、细碎、磁选、筛选、纤维分离、输送、称量包装等工艺过程。

4.12.2

胎圈分离机械 bead separator

将废旧轮胎胎圈中的钢丝从轮胎中分离的设备。

4.12.3

破碎机 tyre shredder

对轮胎整胎或大块胶块进行破碎的设备。

4.12.4

粗碎分离机 separator

将破碎后的胶块粉碎并把骨架材料和橡胶分离的设备。

4.12.5

中碎分离机 grinding machine

将胶料制成粒径分布在 $2\ 000\ \mu\text{m}$ (10 目)~ $425\ \mu\text{m}$ (40 目)之间的橡胶粉,并进一步将残留的骨架材料和橡胶分离的设备。

4.12.6

细碎机 refining machine

将橡胶胶粉制成粒径小于 $425\ \mu\text{m}$ (大于 40 目)橡胶粉的设备。

5 塑料专用机械术语

5.1 塑料捏合机械

5.1.1

塑料捏合机 plastics kneader

由一对平行配置的螺旋叶片浆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。

5.1.2

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。

5.1.3

捏合室 kneading chamber

包容捏合浆工作部分、具有加热或冷却结构的部件。

5.1.4

捏合浆 kneading blade

对物料起分散、混炼、捏合、搅拌作用,具有特定形状的旋转体零件。

5.1.5

捏合室总容积 net volume of kneading chamber

加料门关闭后,捏合室与捏合浆之间的空腔容积。

5.1.6

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。

5.2 塑料混合机械

5.2.1

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。

5.2.2

塑料热炼混合机 plastics hot mixer; plastics hot mill

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。

5.2.3

塑料冷却混合机 plastics cold mixer; plastics cold mill

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。

5.2.4

搅拌桨 agitating blade

对物料进行混合、搅拌,具有特定形状的旋转体零件。

5.2.5

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。

5.2.6

夹套式混合室 jacketed mixing chamber; jacketed blending chamber

设有通加热或冷却介质的夹套的混合室。

5.2.7

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。

5.2.8

投料量 batch capacity; loading capacity

有效容积与树脂表观密度的乘积。

5.2.9

混合时间 mixing time; blending time

将物料进行搅拌、混合均匀所需的时间。

5.3 塑料中空成型机械

5.3.1

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机械。

5.3.2

塑料挤出吹塑中空成型机 plastics extrusion-blow moulding machine

用挤出法将熔体挤入型腔,然后再经吹塑而制成中空制品的机械。

5.3.3

塑料挤拉吹中空成型机 plastics extrusion-stretch-blow moulding machine

用挤出法将熔体挤入坯腔形成型坯,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机械。

5.3.4

塑料注射吹塑中空成型机 plastics injection-blow moulding machine

用注射法将熔体注入坯腔形成型坯,然后再经吹塑而制成中空制品的机械。

5.3.5

塑料注拉吹中空成型机 plastics injection-stretch-blow moulding machine

用注射法将熔体注入坯腔形成型坯,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机械。

5.3.6

塑料多工位挤吹中空成型机 plastics multi-station extrusion-blow moulding machine

用挤出法将熔体注入各坯腔,然后再经吹塑而制成中空制品的机械。

5.3.7

塑料多工位挤拉吹中空成型机 **multi-station extrusion-stretch-blow moulding machine**

用挤出法将熔体注入各坯腔成型坯,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机械。

5.3.8

塑料多工位注吹中空成型机 **plastics multi-station injection-blow moulding machine**

用注射法将熔体注入各坯腔,然后再经吹塑而制成中空制品的机械。

5.3.9

塑料多工位注拉吹中空成型机 **plastics multi-station injection-stretch-blow moulding machine**

用注射法将熔体注入各坯腔成型坯,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机械。

5.3.10

塑料多层挤吹中空成型机 **multi-layer plastics container extrusion-blow moulding machine**

用共挤法将多种熔体挤入多层储料头形成多层坯料,然后进入坯腔,并吹塑成多层中空制品的机械。

5.3.11

塑料多层挤拉吹中空成型机 **multi-layer plastics container extrusion-stretch-blow moulding machine**

用共挤法将多种熔体挤入多层储料头形成多层坯料,然后进入型腔,经拉伸并吹塑成多层中空制品的机械。

5.3.12

塑料多层注吹中空成型机 **multi-layer plastics container injection blow moulding machine**

用共注法将多种熔体注入多层储料头形成多层坯料,然后进入型腔,吹塑成多层中空制品的机械。

5.3.13

塑料多层注拉吹中空成型机 **multi-layer plastics container injection-stretch-blow moulding machine**

用共注法将多种熔体注入多层储料头形成多层坯料,然后进入型腔,吹塑并经拉伸成多层中空制品的机械。

5.3.14

合模装置 **clamping unit**

(见 3.5.11)

5.3.15

注射装置 **injection unit**

(见 3.5.12)

5.3.16

螺杆 **screw**

(见 3.4.48)

5.3.17

机头 **head**

(见 3.4.101)

5.3.18

螺杆直径 **screw diameter**

(见 3.4.49)

5.3.19

螺杆长径比 **screw length/diameter ratio**

(见 3.4.53)

5.3.20

型芯 **core**

(见 3.5.27)

5.3.21

锁模力 **clamping force**

(见 3.5.30)

5.3.22

开/合(启/闭)模时间 **mold opening/closing time**

(见 3.5.33)

5.3.23

塑化能力 **plasticizing capacity**

(见 3.5.43)

5.3.24

注射速率 **injection rate**

(见 3.5.46)

5.3.25

注射压力 **injection pressure**

(见 3.5.47)

5.3.26

空循环时间 **dry cycle time**

(见 3.5.52)

5.3.27

口模 **die**

(见 3.4.113)

5.3.28

储料头 **storage head; accumulator**

储存熔体,以备成型的部件。

5.3.29

最大制品容量 **maximum container volume**

成型制品最大的容积。

5.3.30

模板尺寸 **platen size**

定模板或动模板的模具安装面的外型尺寸。

5.3.31

口模开口量 **die opening amount**

机头芯模相对于口模的垂直移动距离。

5.3.32

注塑合模装置 **injection mold clamping unit**

为注塑模提供开合模动作及锁模力。

5.3.33

吹塑合模装置 **blow mold clamping unit**

为吹塑模提供开合模动作及锁模力。

5.3.34

回转装置 rotary unit

带动芯棒实现转位运动。

5.3.35

脱模装置 stripping unit

将已成型的制品从芯棒上脱出。

5.3.36

升降装置 lifting unit

带动芯棒实现上升—下降运动。

5.3.37

翻转装置 turning unit

使制品翻转 90° 脱下,整齐排列在输送带上。

5.3.38

横梁 crossbeam

安装开合模油缸,确保承受锁模力而不变形。

5.3.39

台面板 frame table

安装模具,固定于机架前侧,确保承受锁模力而不变形。

5.3.40

充液箱 refilling tank

安装于增压缸上部,储存一定液压油,当合模时通过充液阀自吸进入增压缸上腔。

5.3.41

立柱 strain rod

用于连接横梁和台面板,起支撑作用。

5.3.42

增压油缸 piston cylinder

通过充液增压方式为模具提供足够大的锁模力。

5.3.43

转塔座 rotary base

用于模具定位,芯棒精定位,气路过渡。

5.3.44

转塔 rotary table

用于芯棒的安装,带动芯棒旋转,芯棒精定位。

5.3.45

模芯安装板 core holder

用于芯棒的安装,内置气动活塞,吹气时打开芯棒,使压缩空气进入制品。

5.3.46

芯轴 core axle

连接转塔与升降油缸,带动芯棒做上升—回转—下降动作。

5.3.47

回转箱 rotary case

通过回转油缸,带动内部曲柄连杆机构,使转塔回转 120°。

5.3.48

连接座 connection base

连接回转箱与升降油缸,起支撑作用。

5.3.49

滚轮 index wheel

通过涨套固定在芯轴上,均布三等分方槽,实现塔台 120°旋转粗定位。

5.3.50

翻转转臂 turning plate

脱模板的安装位置,可根据不同规格的制品更换脱模板。

5.3.51

开合模行程 opening stroke of mold planten

模具开合的距离。

5.3.52

注塑锁模力 clamping force of injection

注塑模最大锁模力。

5.3.53

吹塑锁模力 clamping force of blowing

吹塑模最大锁模力。

5.3.54

塔台提升高度 lifting H of rotary table

转塔上升的最大距离。

5.3.55

脱模行程 stripping stroke

脱模板移动的最大距离。

5.4 塑料压力成型机械

5.4.1

塑料压力成型机 plastics moulding press

将塑料放入模腔,在成型机中加压制成制品的机械。

5.4.2

塑料多层压力成型机 plastics multi-daylight press; plastics day-light 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的机械。

5.4.3

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、卸制品的机械。

5.4.4

顶出装置 ejector; ejection unit; knockout unit

能将制品从模腔中顶出的装置。

5.4.5

滑块 slide

用于固定工件、模具或热板的滑动零件。

5.4.6

顶出杆 ejection pin; ejection bar

(见 3.5.23)

5.4.7

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。

5.4.8

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。

5.4.9

公称力 nominal force

滑块施加在工件或模具上的最大载荷。

5.4.10

滑块行程 slide stroke

将塑料加压成型时滑块移动的距离。

5.4.11

滑块速度 slide speed

启闭模时,滑块移动的速度。

5.4.12

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。

5.4.13

开口高度 opening height

滑块和工作台之间的最大开距。

5.4.14

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。

5.4.15

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。

5.4.16

顶出行程 ejector stroke

顶出杆的移动距离。

5.4.17

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。

5.4.18

热板层数 hot plate layer number

热板之间空档的数量,其值等于热板数量减1。

5.4.19

工作台有效尺寸 bolster effective size

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。

5.5 泡沫塑料成型机械

5.5.1

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。

5.5.2

泡沫塑料预发泡机 plastics prefoaming moulding press

将经过发泡剂处理的塑料粒子进行预先发泡的机械。

5.5.3

泡沫塑料包装成型机 packaging foam 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机械。

5.5.4

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。

5.5.5

聚氨酯泡沫塑料成型机 polyurethane 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机械。

5.5.6

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

采用经预发泡的聚苯乙烯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制品的机械。

5.5.7

可发性聚苯乙烯泡沫塑料连续式预发机 expandable polystyrene continuous pre-expander

进料口连续进料,常压状态下发泡,发泡颗粒经溢出口位置连续出料的可发性聚苯乙烯泡沫塑料粒子发泡机械。

5.5.8

可发性聚苯乙烯泡沫塑料间歇式预发机 expandable polystyrene batch pre-expander

筒体内投入单位质量原料,通过对蒸汽流量或筒体压力的自动调整发泡,在设定的料位高度或发料时间内完成一个工作循环的可发性聚苯乙烯泡沫塑料粒子发泡机械。

5.5.9

腔模气室 cavity chamber

与芯模气室配合并相对运动,使聚苯乙烯珠粒形成制品的部件。

5.5.10

芯模气室 plunger chamber

与腔模气室配合相对运动,使聚苯乙烯珠粒形成制品的部件。

5.5.11

锁模力 clamping force

(见 3.5.30)

5.5.12

最大成型尺寸 maximum moulding size

成型制品的最大长度和宽度。

5.5.13

制品最大厚度 maximum thickness of product

成型制品的最大厚度。

5.5.14

模板尺寸 platen size

(见 5.3.30)

5.5.15

出料口 outlet hole

物料从料斗进入模具的出口。

5.5.16

最大锁模力 max clamping force

机器所能提供的使模具合紧的最大力,该力通过计算获得,根据机器最大成型面积确定。

5.5.17

标准模具尺寸 mould dimension

模板可供安装模具的最大外形尺寸(长×宽)。

5.5.18

溢出口高度 height of discharge

发泡料溢出口下沿离桶体底面的距离。

5.5.19

发泡容积 foaming volume

发泡容积等于桶体截面积乘以设定料位高度。

5.5.20

发泡密度 foaming density

原料发泡密度即原料投入量 M 与设定发泡容积 V 之比值。

5.5.21

密度偏差 density tolerance

实际发泡密度和设定目标密度之间的差值。

5.5.22

流化干燥床 fluidized bed dryer**流化床干燥器 fluidized bed dryer**

由低压风机、散热器、通气板、储料箱体等部件组成的箱体,用于发泡料的烘干和输送。

5.5.23

模腔 chamber

用于成型板材制品的内部空间。

5.5.24

模腔可调装置 chamber adjustable device

在一定范围内调整模腔尺寸的机构。

5.5.25

引风系统 air blow system

用风机引风形成气流,用于将预发的聚苯乙烯泡沫颗粒送入模腔,并可冷却制品的装置。

5.5.26

真空系统 vacuum system

通过建立模腔负压,用于提高板材加热成型的效果,并可使水分蒸发带走热量冷却制品的装置。

5.5.27

蒸汽消耗量 steam consumption

单位体积制品消耗蒸汽的质量。

注:单位为千克每立方米(kg/m^3)。

5.5.28

预热烘炉 pre-heating oven

对预装后的制品进行预热及保温,使其达到发泡工艺温度要求的装置。

5.5.29

充注装置 pouring device

向型腔内灌注聚氨酯原料的装置。

5.5.30

发泡模架 foaming fixture

用于安装聚氨酯发泡模具的装置。

5.5.31

排风装置 ventilation device

通过风机和管道将废气排出特定区域的装置。

5.5.32

聚氨酯发泡 polyurethane foaming

聚氨酯原料灌注后的反应过程。

5.5.33

充注 pouring

将聚氨酯原料灌注在型腔内的工艺过程。

5.5.34

混合头 mixing head

对不同组分聚氨酯原料进行混合和排出的装置。

5.5.35

高低压切换装置 high/Low pressure switching unit

实现高压循环和低压循环转换过程的装置。

5.5.36

料温控制系统 material temperature control system

通过加热/冷却装置将原料温度控制在工艺要求范围内的装置。

5.6 人造革机械

5.6.1

塑料人造革机 plastics leatherette machine

用于生产塑料人造革的机械。

5.7 塑料滚塑成型机械

5.7.1

塑料滚塑成型机 plastics rotational moulding machine

将塑料干粉料装入模具中加热熔融并作旋转运动,借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机械。

5.8 塑料编织机械

5.8.1

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。

5.8.2

塑料平织机 plastics plain loom

用于织造塑料平纹织物的编织机械。

5.8.3

梭子数 shuttle number, number of shuttle

圆织机具有梭子的数量。

5.8.4

折径 lay flat width

圆筒型塑料编织布叠成双层的横向尺寸。

5.8.5

塑料无纺布机 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。

5.8.6

拉伸比 stretch ratio

第二牵伸辊与第一牵伸辊线速度之比。

5.8.7

横向拉伸 transversal stretching

拉伸方向与运动方向垂直的拉伸。

5.9 塑料热成型机械

5.9.1

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腔内成型,制成立体状制品的机械。

5.9.2

塑料真空成型机 plastics vacuum moulding machine

利用真空使受热软化的片材紧贴模具表面进行成型的机械。

5.9.3

成型室 moulding room

安装模具并供真空成型的型腔。

5.9.4

最大成型面积 maximum moulding area

成型室的最大有效面积。

5.9.5

夹片框 clamping frame

夹持塑料片材的框架。

5.9.6

单循环周期 single cycle

完成制品一次生产的时间。

5.10 塑料复合机械

5.10.1

塑料复合机 plastics laminating machine

将塑料薄膜与其他基材复合在一起的机械。

5.10.2

多层塑料复合机 multi-layer film laminating machine

将两层以上的塑料薄膜与其他基材复合在一起的机械。

5.10.3

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的机械。

5.10.4

涂膜机 coating machinery

在基布表面涂上一层薄膜的机器,以起到防水,防漏的作用。

5.10.5

复合压力 laminated pressure

复合制品时所施加的压力。

5.10.6

复合厚度 laminated thickness

复合制品上复合薄膜的厚度。

5.11 塑料制袋机械

5.11.1

塑料薄膜制袋机 plastics film bag making machine

用于生产塑料袋的机械。

5.11.2

制袋规格 bag specification

袋制品的最大长度和宽度。

5.11.3

制袋速度 bag-making speed

每分钟制袋动作次数。

5.11.4

最高生产线速度 maximum line speed

每分钟最高制袋总长度。

5.11.5

单列、双列、多列 single-row、two-row、multi-row

切刀宽度方向制塑料袋的行数。

5.11.6

单层、双层 single-layer、dual-layer

每列塑料袋层数为单个或两个。

5.11.7

色标 color code

塑料袋印刷图案的位置标记(例如:宽 4 mm、长 30 mm 的与塑料基色有明显差别的印刷直线条)。

5.11.8

袋长偏差 bag length deviation

塑料袋实际长度与公称长度之差值。对于图案印刷袋为色标至后裁切线之间的长度的偏差值。

5.11.9

底边宽偏差 bottom edge width deviation

热封合线与裁切线之间的实际宽度与底边公称宽度之差值。

5.12 扩口机械

5.12.1

塑料扩口机 plastics tube expander

用来扩张塑料管插口的机械。

5.12.2

扩口模头 expansion head

能把管材端部扩大的装置。

5.13 塑料印刷机械

5.13.1

塑料印刷机 plastics printing machine

把塑料薄膜压到印版上进行印刷的机械。

5.14 塑料焊接机械

5.14.1

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。

5.15 塑料异型材拼装机

5.15.1

塑料异型材拼装机 plastics profile splicing machine

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。

5.16 塑料切粒机械

5.16.1

塑料切粒机 pelletizer

将条状或片状料切成粒子的机械。

5.16.2

生产能力 capacity

单位时间内能切割物料的质量。

5.16.3

旋转切刀 rotating knife

围绕固定轴旋转进行切粒的切刀。

5.16.4

牵引速度 drawing speed

切粒时,切粒机的进条(片)的速度。

5.16.5

进料辊 draw roll

牵引塑料条(片)的主辊。

5.16.6

压料辊 rubber roll

牵引塑料条(片)的副辊。

5.16.7

定刀 fixed knife

切粒机工作时静止的切刀。

5.17 塑料回收机械

5.17.1

塑料回收挤出造粒机组 scrap plastics pelletizer

利用挤出造粒法将废塑料生产成颗粒的设备。

5.17.2

比流量 specific rate

(见 3.4.43)

5.17.3

名义比功率 nominal specific power; theoretical specific power

(见 3.4.44)

5.17.4

塑料破碎机 plastics breaker; plastics crusher

用来使固体物料破碎成粒料的机械。

5.17.5

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。

5.17.6

破碎能力 breaking capacity; crushing capacity

单位时间内破碎物料的质量。

5.17.7

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。

5.18 其他机械

5.18.1

上料附机 feed accessory

用于给主机喂料的附属装置。

5.18.2

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。

5.18.3

干燥能力 drying capacity

干燥机在连续干燥条件下,单位时间内所能干燥的物料的质量。

5.18.4

温控精度 temperature accuracy

干燥机连续工作时,在温度控制仪设定温度不变的条件下,温度指示值对设定值的最大偏差。

5.18.5

容积 volume

干燥机可装载塑料原料部分空间范围的理论计算值。

5.18.6

装料量 charge amount

干燥机可装载表观密度为 0.64 g/cm^3 的尼龙 6 颗粒状塑料原料的质量。

6 橡胶塑料机械安全术语

橡胶塑料机械安全术语见 GB/T 30174。

索 引

汉语拼音索引

A	
安全片	3.2.29
B	
拔水胎机	4.4.78
摆动式卸料装置	3.1.28
半鼓式机头	4.4.41
半芯轮式机头	4.4.40
半自动工作模式	3.5.60
包边装置	4.2.16
包封套	4.5.22
保压时间	3.5.50
保压压力	3.5.49
保温	3.5.78
保温罩	4.4.59
背压	3.5.51
绷帮机	4.8.9
比流量	3.4.43, 5.17.2
比能耗	3.4.46
比扭矩	3.4.74
避孕套电检机	4.9.12
标准模具尺寸	5.5.17
剥铅机	4.6.25
C	
裁刀夹角	4.2.19
裁断机	4.2.1
裁断角度	4.2.11
裁断宽度	4.2.10
裁断频率	4.2.12
裁断速度	4.2.13
缠卷机头	4.4.14
缠绕鼓	4.6.22
缠绕盘	4.6.21
侧板	4.3.15, 4.4.65
测厚装置	3.3.19
测力机构	4.4.67
侧面壁	3.1.13
侧喂料机	3.4.79
层数	4.3.8
掺混	3.4.100
长径比	3.4.53
衬垫裁剪机	4.5.5
衬垫磨毛机	4.5.7
衬垫片割机	4.5.6
衬垫涂胶机	4.5.8
衬套	3.4.57
成型棒	4.4.31
成型车	4.7.3
成型鼓	4.4.39
成型鼓驱动箱	4.4.121
成型模具	4.7.41
成型室	5.9.3
齿辊	4.7.48
齿轮式挤出机	3.4.26
齿形盘	3.4.70
冲裁机	4.8.4
冲切机	4.8.5
充液箱	5.3.40
充注	5.5.33
充注装置	5.5.29
抽芯	3.5.28
抽真空式平板硫化机	4.3.4
出料口	5.5.15
储料头	5.3.28
(胶管)穿管芯机	4.6.2
传递装置	4.4.35
传动带测长机	4.7.14
传动带成型机	4.7.7
传动带胶片裁断拼接机	4.7.35
吹气	3.5.70
吹水装置	4.4.106
吹塑合模装置	5.3.33
吹塑锁模力	5.3.53
刺孔辊	3.3.26

粗碎分离机	4.12.4
粗碎机	3.2.5
存胎器	4.4.62
错齿式罐盖	4.3.20

D

(间歇)打泡机	4.9.22
大块去除器	3.4.97
袋长偏差	5.11.8
带束层传递环	4.4.117
带束层供料装置	4.4.37
带束层贴合鼓	4.4.113
带束层贴合鼓驱动箱	4.4.120
带束层贴合机	4.4.33
带芯压缩层切边机	4.7.20
单层、双层	5.11.6
单列、双列、多列	5.11.5
单螺杆挤出机	3.4.2
单螺杆挤出机传动箱	3.4.72
单面胶管成型机	4.6.5
单循环周期	5.9.6
挡料板	3.2.31
导开装置	3.3.41
导盘	4.6.15
倒线机	4.6.11
灯光标尺	4.4.118
低压模保	3.5.62
底边宽偏差	5.11.9
底座	3.2.25, 4.4.126
(子午线轮胎)第一段成型机	4.4.20
(子午线轮胎)第二段成型机	4.4.21
电磁加热系统	3.4.150, 3.5.79
垫布整理机	4.10.4
垫带硫化机	4.4.87
叠层传动带成型机	4.7.8
顶出杆	3.5.23, 5.4.6
顶出力	3.5.57, 5.4.14
顶出速度	5.4.15
顶出行程	3.5.58, 5.4.16
顶出装置	5.4.4
锭子	3.3.32
定长裁断装置	4.4.107
定刀	5.16.7

定角裁断机	4.2.6
定径装置	3.4.116
定模板	3.5.25
定中心装置	3.3.28
动模板	3.5.24
对口胶条挤出联动装置	4.7.5
对口胶条整理机	4.7.6
多层塑料复合机	5.10.2
多螺杆挤出机	3.4.12
多模注射成型机	3.5.7
多楔带磨削机	4.7.44
多组分注射成型机	3.5.8

E

颚式平板硫化机	4.3.6
二板式塑料注射成型机	3.5.10

F

发泡密度	5.5.20
发泡模架	5.5.30
发泡容积	5.5.19
翻板装置	4.9.9
翻料装置	3.2.32
翻胎硫化机	4.5.24
翻转式密炼机	3.1.2
翻转尾架	4.7.37
翻转转臂	5.3.50
翻转装置	3.1.30, 5.3.37
反包装装置	4.4.30
反贴装置	4.2.18
(辊筒)反弯曲装置	3.3.14
反应挤出	3.4.36
方轴	3.3.40
防冷启动功能	3.5.77
防流涎	3.5.69
仿型磨胎机	4.5.11
废胶粉碎机	4.10.23
废胶切割机	4.10.17
废胶洗涤机	4.10.18
废旧轮胎常温机械法制取橡胶粉生产线	4.12.1
废橡胶废塑料裂解油化成套生产装备	3.6.1
沸腾硫化床	4.10.9
分布混合	3.4.32

分流板	3.4.111
分流梭	3.5.21
分散混合	3.4.31
粉碎机	3.2.6
封口胶条切割机	4.7.4
浮动辊	3.3.23
浮动辊张力调节装置	3.3.27
浮动辊装置	4.4.105
负荷指示器	4.4.67
复合厚度	5.10.6
复合挤出机	3.4.23
复合挤出机头	3.4.108
复合芯型	3.4.112
复合压力	5.10.5

G

钙塑瓦楞板复合机组	5.10.3
干燥机	3.3.24
干燥能力	5.18.3
干燥区	4.1.3
干周期	3.5.52, 5.3.26
杆杆间隙	3.4.76
杆筒间隙	3.4.75
钢带压力带	4.3.27
钢丝带束层挤出生产线	4.4.8
钢丝定长切断机	4.4.89
钢丝帘布	4.2.17
钢丝帘布裁断机	4.2.9
钢丝帘布厚度	4.2.20
钢丝帘布压延联动装置	3.3.31
钢丝圈包布机	4.4.16
钢丝圈挤出缠卷生产线	4.4.9
钢丝圈挤出卷成联动线	4.4.9
钢丝圈卷成机	4.4.10
钢丝圈螺旋包布机	4.4.17
钢丝绳芯输送带生产线	4.7.2
钢丝压力带	4.3.26
高低压切换装置	5.5.35
高速转鼓试验机	4.11.5
高台式裁断机	4.2.5
公称力	5.4.9
供料架	4.7.40
供料装置	3.4.77

工字形卷轴	3.3.39
工作台有效尺寸	5.4.19
工作容积	3.1.4
共混改性	3.4.33
沟槽辊筒	3.2.20
鼓端支撑架	4.4.124
鼓式机头	4.4.42
鼓式硫化机	4.3.22
鼓式牵引装置	4.6.16
滚刀切粒机	3.4.93
滚轮	5.3.49
滚切机	4.8.6
辊距	3.2.9
辊距调节装置	3.2.26
辊面宽度	3.2.16
辊面温差	3.2.17
辊式牵引装置	4.6.17
辊筒	3.2.15
辊筒机头	3.4.107
辊筒温度调节装置	3.2.27
辊隙	3.2.10
过接头保护装置	3.3.15

H

海绵个体硫化机	4.9.24
海绵连续干燥机	4.9.26
海绵疲劳试验机	4.11.22
海绵切割机	4.9.27
海绵洗涤机	4.9.25
合布机	4.8.1
合股机	4.6.12
合模机	4.4.73
合模力	4.3.29
合模装置	3.5.11, 5.3.14
横梁	3.3.11, 5.3.38
(上)横梁	4.3.11
横向拉伸	5.8.7
横压力	3.2.12
后充气装置	4.4.69
后辊筒	3.2.22
后压辊装置	4.4.28
护罩	4.4.59
滑动式卸料装置	3.1.27

滑块	5.4.5	胶管编织机	4.6.13
滑块速度	5.4.11	胶管编织生产线	4.6.14
滑块下平面	5.4.12	胶管缠绕机	4.6.19
滑块行程	5.4.10	胶管缠绕生产线	4.6.20
划气泡装置	3.3.16	胶管耐压试验机	4.11.16
环形胎面硫化机	4.5.27	胶管内胶挤出联动装置	4.6.1
环形胎面贴合机	4.5.28	胶管脉冲试验机	4.11.17
环形预硫化胎面硫化机	4.5.20	胶管屈挠试验机	4.11.18
换网器	3.4.88	胶管弯曲试验机	4.11.19
回转装置	5.3.34	胶浆搅拌机	4.10.3
回转箱	5.3.47	胶囊	4.4.127
混炼环	3.5.17	胶囊定型装置	4.4.71
混炼挤出机	3.4.27	胶囊(定型)机头	4.4.45
混合时间	5.2.9	胶囊翻胎硫化机	4.5.26
混合室	5.2.5	胶囊硫化机	4.4.81
混合室总容积	5.2.7	胶坯挤切机	4.10.2
混合头	5.5.34	胶片冷却装置	3.1.33, 4.10.24
活络模(型)	4.4.68	胶片拼接废边	4.7.36
J			
机架	3.2.23	胶球缠绕成型机	4.10.15
机筒	3.4.56, 3.5.19	胶球硫化机	4.10.16
机头	3.4.101	胶圈切割机	4.9.13
(成型)机头	4.4.39	胶乳胶管压出装置	4.9.17
(挤出)机头	3.4.101, 5.3.17	胶乳胶丝压出生产线	4.9.16
机头压力	3.4.47	胶乳配料罐	4.9.1
机头压强	3.4.47	胶乳(预)硫化罐	4.9.2
机械式轮胎定型硫化机	4.4.55	胶丝卷取装置	4.9.21
(螺杆)挤出机	3.4.1	胶丝切割机	4.10.14
挤出量	3.4.42	胶套式硫化罐	4.7.29
挤出压片机	3.4.22	胶鞋模压机	4.8.15
挤胶装置	4.1.8	搅拌桨	5.2.4
加料段	3.4.39	角式注射成型机	3.5.3
加料门	3.1.23	绞牙	3.5.76
加热装置	3.4.61	揭模器	4.4.74
加压式捏炼机	3.1.2	接取装置	4.4.101
夹布胶管成型生产线	4.6.8	接头机	3.3.20
夹套式混合室	5.2.6	接头装置	4.2.15
夹套式密炼室	3.1.11	阶式串联塑料挤出机	3.4.30
夹片框	5.9.5	(胶管)解水布机	4.6.6
剪切机头	3.4.109	金属(定型)机头	4.4.46
间歇式成套生产装备	3.6.3	进给装置	4.7.46
胶布连续硫化装置	4.10.7	进料辊	5.16.5
		浸胶机	4.1.1
		浸胶热伸张生产线	4.1.2

浸亮油装置 4.8.14
 浸渍槽 4.1.7
 浸渍机 4.9.6
 浸渍生产线 4.9.7
 精炼机 3.2.8
 精密预成型机 4.10.2
 静电喷浆装置 4.8.11
 静态混合器 3.4.89
 局部扩胎机 4.5.2
 局部(翻胎)硫化机 4.5.25
 聚氨酯泡沫塑料成型机 5.5.5
 聚氨酯发泡 5.5.32
 卷成盘 4.4.11
 卷边装置 4.9.10
 卷取装置 3.3.42,3.4.121,4.4.108
 卷轴 3.3.38
 均化段 3.4.41

K

开车阀 3.4.86
 开车阀装置 3.4.86
 开放式炼胶机炼塑机 3.2.1
 开合模行程 5.3.51
 开/合(启/闭)模加/减速度 3.5.35
 开/合(启/闭)模时间 3.5.33,5.3.22
 开/合(启/闭)模速度 3.5.34
 开口高度 5.4.13
 开炼机 3.2.1
 开模力 3.5.56,4.3.32
 开模行程 3.5.32
 颗粒离心干燥机 3.4.98
 可发性聚苯乙烯泡沫塑料成型机 5.5.6
 可发性聚苯乙烯泡沫塑料间歇式预发机 ... 5.5.8
 可发性聚苯乙烯泡沫塑料连续式预发机 ... 5.5.7
 空气定型机 4.4.70
 空循环时间 3.5.52
 口模 3.4.113
 口模开口量 5.3.31
 口型 3.4.113,5.3.27
 框板 4.3.14
 扩边器 3.3.30
 扩布器 3.3.29
 扩口模头 5.12.2

扩胎机 4.5.1

L

拉杆 3.5.26
 拉杆内间距 3.5.31
 拉伸比 5.8.6
 拉条切粒机 3.4.91
 冷冻修边机 4.10.13
 冷却机 3.3.25
 冷却区 4.1.6
 冷却时间 3.5.64
 冷却装置 3.4.120
 冷喂料挤出机 3.4.17
 离心干燥装置 3.4.98
 理论注射容积 3.5.41
 力车胎硫化机 4.4.96
 力车胎胎圈包布机 4.4.92
 力车胎贴胎面机 4.4.93
 力车胎涂隔离剂机 4.4.94
 立式裁断机 4.2.4
 立式硫化罐 4.3.18
 立式注射成型机 3.5.2
 立柱 4.3.13,5.3.41,5.4.8
 帘布层供料装置 4.4.36
 帘布筒贴合机 4.4.6
 帘布 V 带带芯成型机 4.7.19
 连接座 5.3.48
 连续称量装置 4.4.103
 连续打泡机 4.9.23
 连续混炼机 3.4.14
 连续式成套生产装备 3.6.2
 链板运模机 4.4.76
 料垫 3.5.67
 料斗式塑料干燥机 5.18.2
 料温控制系统 5.5.36
 裂解器 3.6.4
 流道板 3.4.110
 流化床干燥器 5.5.22
 硫化车 4.3.21
 流化干燥床 5.5.22
 硫化钢圈 4.5.23
 硫化鼓 4.3.23
 硫化罐 4.3.17

硫化时间	3.5.65	螺杆小端公称直径	3.4.59
六角形钢丝圈缠卷机	4.4.13	螺杆芯轴	3.4.65
六角形钢丝圈挤出缠卷生产线	4.4.12	螺杆压铅机	4.6.24
六角转鼓干燥机	4.9.15	螺杆有效工作长度	3.4.52
轮胎成型机	4.4.18	螺杆元件	3.4.64
轮胎成型机组	4.4.23	螺杆直径	3.4.49, 3.5.39, 5.3.18
轮胎定型硫化机	4.4.50	螺杆中心距	3.4.73
轮胎定型硫化机组	4.4.57	螺杆柱塞式塑料注射成型机	3.5.5
轮胎动平衡试验机	4.11.7	螺杆转速	3.4.38
轮胎动性能试验机	4.11.6	螺杆组合	3.4.66
轮胎断面锯切机	4.11.1	螺纹元件	3.4.67
轮胎高速试验机	4.11.5	螺旋干燥机	4.10.22
轮胎滚动阻力试验机	4.11.10	履带式牵引装置	4.6.18
轮胎激光散斑无损检测机	4.11.13	滤胶机	3.4.21
轮胎接地力测量装置	4.11.9	滤胶机头	3.4.106
轮胎静负荷试验机	4.11.2		
轮胎静平衡试验机	4.11.8	M	
轮胎均匀性试验机	4.11.11	密闭式炼胶机炼型机	3.1.1
轮胎力和力矩试验机	4.11.6	密度偏差	5.5.21
轮胎硫化罐	4.4.72	密炼机	3.1.1
轮胎硫化机	4.4.49	密炼室	3.1.9
轮胎耐久性试验机	4.11.4	棉毛布刮浆机	4.8.3
轮胎内磨机	4.5.9	名义比功率	3.4.44, 5.17.3
轮胎强度与脱圈试验机	4.11.3	磨白胎侧机	4.4.80
轮胎水压爆破试验机	4.11.15	磨轮	4.5.14
轮胎胎面自动缠绕机	4.4.111	磨胎机	4.5.10
轮胎削磨机	4.5.12	模板尺寸	5.3.30, 5.5.14
轮胎削磨贴合机	4.5.13	模板最大开距	3.5.48
轮胎修整机	4.4.79	模厚调整	3.5.72
轮胎噪声测量装置	4.11.15	模具定位孔	3.5.29
轮胎转鼓试验机	4.11.4	模腔	5.5.23
轮胎 X 射线检验机	4.11.12	模腔可调装置	5.5.24
螺杆	3.4.48, 3.5.18, 5.3.16	模芯	3.4.114
螺杆槽径比	3.4.51	模芯安装板	5.3.45
螺杆长径比	3.4.53, 3.5.40, 5.3.19		
螺杆大端公称直径	3.4.60	N	
螺杆根径	3.4.50	囊筒	4.4.66
螺杆工作部分长度	3.4.52	内衬层挤出压延生产线	4.4.100
螺杆构型	3.4.66	内衬层生产线	3.3.37
螺杆混炼机	3.4.19	内胶挤出联动装置	4.6.1
螺杆挤水机	4.10.21	内扣圈装置	4.4.25
螺杆塑炼机	3.4.18	内胎挤出联动装置	4.4.83
螺杆头	3.5.13	内胎挤出生产线	4.4.84

内胎接头机	4.4.85
内胎硫化机	4.4.86
捏合浆	5.1.4
捏合块	3.4.68
捏合盘	3.4.68
捏合片	3.4.68
捏合室	5.1.3
捏合室工作容积	5.1.6
捏合室总容积	5.1.5
啮合型转子	3.1.19
啮合元件	3.4.69
捏合元件	3.4.69

P

排风装置	5.5.31
排气挤出机	3.4.24
排线架	3.3.33
排线均匀性偏差	4.7.43
排线密度	4.7.42
排线装置	4.7.39
泡沫塑料板材成型机	5.5.4
泡沫塑料包装成型机	5.5.3
泡沫塑料成型机	5.5.1
泡沫塑料预发泡机	5.5.2
泡洗机	4.9.14
皮带式帘布筒贴合机	4.4.7
偏心切粒机	3.4.94
平板硫化机	4.3.1
平板硫化机组	4.3.7
平带鼓式硫化机	4.7.12
平带夹持伸长装置	4.7.11
平带夹持装置	4.7.10
平带平板硫化机	4.7.9
瓶塞冲边机	4.10.11
平台	4.3.12
平行双螺杆挤出机	3.4.6
喷浆机	4.5.16
喷嘴	3.5.22
喷嘴法兰	3.5.16
喷嘴接触力	3.5.71
破胶机	3.2.4
破模	3.5.63
破模力	3.5.56

破碎机	4.12.3
破碎能力	5.17.6

Q

汽车 V 带成型机	4.7.33
汽车 V 带带芯成型机	4.7.32
汽车 V 带硫化机	4.7.34
汽车 V 带疲劳试验机	4.11.21
牵引辊	3.4.117
牵引机	3.3.21
牵引速度	3.4.118, 5.16.4
牵引装置	3.4.119
前辊筒	3.2.21
前机筒	3.5.16
腔模气室	5.5.9
强制加料机	3.4.82
强制收缩装置	4.4.102
切割装置	3.4.122
切胶边装置	3.3.17
切胶机	4.10.1
切粒机	3.4.90
清料	3.5.68
清洗罐	4.10.20
球磨机	4.9.3
取胎机	4.4.75
全电动塑料注射成型机	3.5.9
全自动工作模式	3.5.59

R

热板	4.3.10
热板层数	5.4.18
热板间距	4.3.9
热定型区	4.1.5
热固性塑料注射成型机	3.5.6
热炼机	3.2.3
热熔合布机	4.8.1
热伸张区	4.1.4
热喂料挤出机	3.4.16
容积	5.18.5
熔融段	3.4.40
熔体齿轮泵	3.4.87
熔体齿轮泵装置	3.4.87
熔体过滤器	3.4.88

熔体混炼度调节装置	3.4.85
乳化器	4.9.5
软边力车胎包装机	4.4.97
软边力车胎成型机	4.4.87

S

三角胶挤出联动装置	4.4.99
三角胶挤出贴合生产线	4.4.110
三色围条挤出机	4.8.7
色标	5.11.7
砂磨机	4.9.4
上辅机	3.1.31
上横梁	5.4.7
上料附机	5.18.1
上眼机	4.8.8
伸长装置	4.7.13
伸张装置	4.1.9
生产能力	5.16.2
升降装置	5.3.36
失重秤	3.4.80
失重式喂料秤	3.4.80
失重式喂料机	3.4.80
实际比功率	3.4.45
实际注射量	3.5.42
手动工作模式	3.5.61
输送带成型机	4.7.1
输送元件	3.4.67
双边定位系统	4.7.49
双螺杆反应挤出机	3.4.10
双螺杆挤出机	3.4.5
双螺杆挤出机传动箱	3.4.71
双螺杆脱挥挤出机	3.4.11
双面胶管成型机	4.6.4
双转子连续混炼挤出机	3.4.14
双锥形螺杆	3.4.63
水布整理机	4.6.26
水环切粒机	3.4.96
水下拉条切粒机	3.4.95
水下切粒机	3.4.92
撕布机	4.10.5
四棱转子	3.1.15
(辊筒)速比	3.2.11, 3.3.5
速比齿轮副	3.2.28

塑化段	3.4.40
塑化能力	3.5.43, 5.3.23
塑料薄膜制袋机	5.11.1
塑料多层挤吹中空成型机	5.3.10
塑料多层挤拉吹中空成型机	5.3.11
塑料多层压力成型机	5.4.2
塑料多层注吹中空成型机	5.3.12
塑料多层注拉吹中空成型机	5.3.13
塑料多工位挤吹中空成型机	5.3.6
塑料多工位挤拉吹中空成型机	5.3.7
塑料多工位压力成型机	5.4.3
塑料多工位注吹中空成型机	5.3.8
塑料多工位注拉吹中空成型机	5.3.9
塑料发泡挤出机	3.4.29
塑料复合机	5.10.1
塑料滚塑成型机	5.7.1
塑料焊接机	5.14.1
塑料回收挤出造粒机组	5.17.1
塑料混合机	5.2.1
塑料挤出板辅机	3.4.136
塑料挤出波纹管辅机	3.4.141
塑料挤出重包装膜辅机	3.4.129
塑料挤出复合膜辅机	3.4.130
塑料挤出吹塑薄膜辅机	3.4.126
塑料挤出吹塑膜制袋辅机	3.4.132
塑料挤出吹塑撕裂膜辅机	3.4.145
塑料挤出吹塑印刷薄膜辅机	3.4.133
塑料挤出吹塑印刷制袋辅机	3.4.135
塑料挤出吹塑中空成型机	5.3.2
塑料挤出打包带辅机	3.4.148
塑料挤出带辅机	3.4.147
塑料挤出低发泡板辅机	3.4.137
塑料挤出电缆包覆辅机	3.4.150
塑料挤出机辅机	3.4.124
塑料挤出机机组	3.4.125
塑料挤出拉伸拉幅膜辅机	3.4.131
塑料挤出拉丝辅机	3.4.144
塑料挤出平吹薄膜辅机	3.4.127
塑料挤出平膜扁丝辅机	3.4.146
塑料挤出软管辅机	3.4.140
塑料挤出双吹薄膜辅机	3.4.134
塑料挤出瓦楞板辅机	3.4.138
塑料挤出下吹薄膜辅机	3.4.128

塑料挤出异型材辅机 3.4.142
 塑料挤出硬管辅机 3.4.139
 塑料挤出造粒辅机 3.4.143
 塑料挤出转盘制鞋机 3.4.123
 塑料挤拉吹中空成型机 5.3.3
 塑料扩口机 5.12.1
 塑料冷却混合机 5.2.3
 塑料捏合机 5.1.1
 塑料平织机 5.8.2
 塑料破碎机 5.17.4
 塑料切粒机 5.16.1
 塑料热成型机 5.9.1
 塑料热炼混合机 5.2.2
 塑料人造革机 5.6.1
 塑料团粒机 5.17.7
 塑料喂料挤出机 3.4.28
 塑料无纺布机 5.8.5
 塑料压力成型机 5.4.1
 塑料压延壁纸辅机 3.3.57
 塑料压延复合膜辅机 3.3.58
 塑料压延钙塑片辅机 3.3.52
 塑料压延拉伸拉幅膜片辅机 3.3.53
 塑料压延膜辅机 3.3.51
 塑料压延人造革辅机 3.3.54
 塑料压延透明片辅机 3.3.56
 塑料压延硬片辅机 3.3.55
 塑料异径辊压延机 3.3.50
 塑料异型材拼装机 5.15.1
 塑料印刷机 5.13.1
 塑料圆织机 5.8.1
 塑料真空成型机 5.9.2
 塑料中空成型机 5.3.1
 塑料注拉吹中空成型机 5.3.5
 塑料注射吹塑中空成型机 5.3.4
 酸凝槽 4.9.20
 梭子数 5.8.3
 锁模力 3.5.30,4.3.31,5.3.21,5.5.11

T

塔台提升高度 5.3.54
 胎侧挤出联动装置 4.4.98
 胎面剥离机 4.5.4
 胎面缠绕生产线 4.4.109

胎面供料装置 4.4.38
 胎面滚压装置 4.4.123
 胎面挤出缠贴机 4.4.3
 胎面挤出缠卷机 4.4.3
 胎面挤出联动装置 4.4.1
 胎面挤出生产线 4.4.2
 胎面磨毛机 4.4.4
 胎面热贴联动线 4.5.17
 胎面压合机 4.5.18
 胎面压头机 4.4.5
 胎坯喷涂机 4.4.48
 胎圈定位装置 4.4.114
 胎圈分离机械 4.12.2
 胎圈切割机 4.5.15
 胎圈预置装置 4.4.116
 胎体传递环 4.4.115
 胎体贴合鼓 4.4.112
 胎体贴合鼓驱动箱 4.4.119
 胎体压合装置 4.4.122
 台面板 5.3.39
 体积式喂料机 3.4.81
 填充改性 3.4.34
 填充系数 3.1.5
 调距装置 3.2.26
 调模装置 4.4.60
 条形预硫化胎面硫化机 4.5.19
 贴隔离胶联动装置 3.3.36
 贴合鼓 4.4.34
 同步带磨削机 4.7.47
 同步开模式平板硫化机 4.3.3
 同步转子 3.1.20
 同向双螺杆挤出机 3.4.8
 投料量 5.2.8
 涂胶机 4.10.6
 涂膜机 5.10.4
 团块去除器 3.4.97
 推力环 3.5.15
 (胶管)脱管芯机 4.6.7
 脱挥挤出 3.4.37
 脱硫罐 4.10.19
 脱模力 4.3.33
 脱模行程 5.3.55
 脱模装置 4.9.11,5.3.35

脱楦机	4.8.16
椭圆形转子	3.1.16

W

(胶管)外胶挤出联动装置	4.6.3
外扣圈装置	4.4.26
外胎硫化机	4.4.49
往复式单螺杆挤出机	3.4.3
微波硫化装置	4.10.10
尾架	4.4.32
喂料段	3.4.39
喂料辊	3.4.84
喂料机	3.4.78
喂料精度	3.4.83
温控精度	5.18.4
卧式裁断机	4.2.3
卧式硫化罐	4.3.19
无胶囊(定型)机头	4.4.47

X

吸引胶管成型机	4.6.9
吸引胶管解绳机	4.6.10
洗胶机	3.2.7
洗模机	4.4.82
洗胎机	4.5.3
细碎机	4.12.6
下辅机	3.1.32
下压辊装置	4.4.27
纤维帘布裁断机	4.2.2
线绳浸胶机	4.7.17
线绳 V 带带芯成型机	4.7.18
相切型转子	3.1.18
橡胶塑料压延机	3.3.1
橡胶塑料注射成型机	3.5.1
(机筒)销钉	3.4.62
销钉机筒(冷喂料)挤出机	3.4.25
销钉式单螺杆挤出机	3.4.4
小料自动配料称量系统	3.1.34, 4.4.125
斜交轮胎成型机	4.4.19
斜角机头	3.4.102
卸料门	3.1.29
卸料装置	3.1.26, 5.1.2
卸胎装置	4.4.64

芯模气室	5.5.10
芯型	3.4.114
芯型支座	3.4.115
芯轴	5.3.46
型芯	3.5.27, 5.3.20
行星式螺杆挤出机	3.4.13
修口机	4.8.17
旋转刀刃直径	5.17.5
旋转切刀	5.16.3

Y

压布器	4.2.14
压出槽	4.9.19
压出嘴	4.9.18
压盖	3.2.24
(胶鞋)压合机	4.8.12
(胶鞋)压合机组	4.8.13
压力带	4.3.25
压力降	5.4.17
压料辊	5.16.6
压料装置	3.1.24
压片机	3.2.2
压缩比	3.4.55
压缩胶接头机	4.7.16
压缩胶切断机	4.7.15
压砣	3.1.25
压型辊筒	3.3.10
压型(压延)机	3.3.2
压延辅机	3.3.3
压延机	3.3.1
压延机组	3.3.4
压延联动装置	3.3.3
压延生产线	3.3.4
压注模平板硫化机	4.3.5
盐浴硫化装置	4.10.8
液压安全装置	3.2.30
液压式轮胎定型硫化机	4.4.56
(子午线轮胎)一次法成型机	4.4.22
移模力	3.5.55
溢出口高度	5.5.18
异径螺杆长径比	3.4.54
异向双螺杆挤出机	3.4.9
引风系统	5.5.25

钻孔式密炼室	3.1.10	R 型轮胎定型硫化机	4.4.54
最大成型尺寸	5.5.12	S 型四辊压延机	3.3.48
最大成型面积	5.9.4	T 形机头	3.4.103
最大模厚	3.5.36	V 带包布机	4.7.21
最大锁模力	5.5.16	V 带测长打磨机	4.7.31
最大制品容量	5.3.29	V 带缠水布机	4.7.25
最高生产线速度	5.11.4	V 带成型机	4.7.22
最小模厚	3.5.37	V 带成型切割打磨机	4.7.23
最小模具尺寸	3.5.38	V 带鼓式硫化机	4.7.28
左侧机组	4.4.32	V 带疲劳试验机	4.11.20
左传动	3.1.8,3.2.14,3.3.7	V 带平板硫化机	4.7.26
A 型轮胎定型硫化机	4.4.51	V 带伸长机	4.7.24
B 型轮胎定型硫化机	4.4.52	V 带伸长装置	4.7.27
C 型轮胎定型硫化机	4.4.53	V 带修边机	4.7.30
L 形机头	3.4.104	I 型两辊压延机	3.3.43
L 型三辊压延机	3.3.46	I 型三辊压延机	3.3.44
L 型四辊压延机	3.3.49	Γ 型三辊压延机	3.3.45
		Γ 型四辊压延机	3.3.47

英文对应词索引

A

accumulator	5.3.28
acid coagulant bath	4.9.20
actual specific power	3.4.45
agitating blade	5.2.4
air-bag type shaper	4.4.95
air blast	3.5.70
air blow system	5.5.24
allelectric plastics injection moulding machine	3.5.9
angle-type inection moulding machine	3.5.3
autoclave	4.3.17
automatic mode	3.5.59
automaticmold opening press	4.3.2
automatic weighing system for small chemicals	3.1.34,4.4.125
automotiveV-belt building machine	4.7.33
automotiveV-belt core building machine	4.7.32
automotive V-belt curing press	4.7.34
automotive V-belt fatigue testing machine	4.11.21
axis-crossing device	3.3.13

B

back pressure	3.5.51
back roll	3.2.22
back stitcher	4.4.28
bag length deviation	5.11.8
bag-making speed	5.11.3
bag specification	5.11.2
bag well	4.4.66
bagger and shaper	4.4.70
bale cutter	4.10.1
ball curing press	4.10.16
ball mill	4.9.3
ball winding machine	4.10.15
band building machine	4.4.6
barrel	3.4.56, 3.5.19
base	3.2.25, 4.4.126
batch capacit	5.2.8
batch off unit	3.1.33, 4.10.24
bead filler extrusion and fitting line	4.4.110
bead filler extrusion train equipment	4.4.99
bead flipping machine	4.4.16
bead insulating and winding machine	4.4.9
bead insulating and winding line	4.4.9
bead loading device	4.4.116
bead rolling device	4.9.10
bead separator	4.12.2
bead setting device	4.4.114
bead spiral wrapping machine	4.4.17
bead winding machine	4.4.10
beaded-edge cycle tyre building machine	4.4.88
beaded-edge cycle tyre packaging machine	4.4.97
beam	4.3.11
bearing capacity of rotary platen	3.5.54
bed plate	3.2.25
belt clamping and tensioning device	4.7.11
belt clamping device	4.7.10
belt curing press	4.7.9
belt driving wheel	4.7.45
belt drum	4.4.113
belt drum station	4.4.120
belt ply up machine	4.4.33
belt servicer	4.4.37

belt transfer ring	4.4.117
belt type band building machine	4.4.7
bilateral localizer	4.7.49
bladder	4.4.127
bladder curing press	4.4.81
bladder drum	4.4.45
bladderless shaping and building drum	4.4.47
bladder type retreading press	4.5.26
bladder type shaping unit	4.4.71
blending	3.4.100
blending chamber	5.2.5
blending time	5.2.9
blister pricker device	3.3.16
blow mold clamping unit	5.3.33
blowdown tank	4.10.20
bolster	4.3.12
bolster effective size	5.4.19
bored roll	3.2.18
bottle stopper trim cutter	4.10.11
bottom apply system	4.2.18
bottom edge width deviation	5.11.9
bottom face of slide	5.4.12
box	3.3.38
braider deck	4.6.15
breaker	3.2.4
breaker pad	3.2.29
breaking capacity	5.17.5
breech lock door	4.3.20
bridge	3.4.115
building carriage	4.7.3
building drum station	4.4.121
building drum tail stock	4.4.124
butt seaming strip extruder train equipment	4.7.5
butt seaming strip finishing machine	4.7.6

C

cable bead winding machine	4.4.15
cable cord construction V-belt core building machine	4.7.18
calcium-plastics corrugated sheeting composite line	5.10.3
calcium-plastics sheet calendering accessory	3.3.52
calculated injection capacity	3.5.41
calender	3.3.1
calender accessory	3.3.3

calender train equipment	3.3.3
calendering accessory for hard plastics sheet	3.3.55
calendering accessory for plastics multi-layer film	3.3.58
calendering accessory for plastics wall paper	3.3.57
calendering accessory for transparent plastics sheet	3.3.56
calendering line	3.3.4
calibrator	3.4.116
(roll) camber	3.3.8
capacity	5.16.2
capstan haul-off unit	4.6.17
carcass drum	4.4.112
carcass drum station	4.4.119
carcass stitcher	4.4.122
carcass transfer ring	4.4.115
carriage	4.3.21
caterpillar haul-off unit	4.6.18
cavity chamber	5.5.9
cement agitator	4.10.3
cement spraying machine	4.5.16
center bore	3.5.29
center height	3.4.58
center mechanism	4.4.61
centering device	3.3.28
chamber	5.5.23
chamber end	3.1.13
chamber adjustable device	5.5.24
chamber side	3.1.12
channel plate	3.4.110
charge amount	5.18.6
check valve/locking ring	3.5.14
clamping force	3.5.30, 4.3.31, 5.3.21, 5.5.11
clamping force of injection	5.3.52
clamping force of blowing	5.3.53
clamping frame	5.9.5
clamping unit	3.5.11, 6.3.14
clearance between screws	3.4.76
clearance between screw and barrel	3.4.75
cloth lining spreader	4.8.3
coating machine	4.10.5
coating machinery	5.10.4
cold feed extruder	3.4.17
cold start function	3.5.77
collapsible drum	4.4.43

colloid mill	4.9.5
color code	5.11.7
comb roll	3.3.35
combination bias cutter with slitte	4.2.8
complete set of pyrolysis equipment for waste rubber and waste plastic to oil	3.6.1
compounding extruder	3.4.27
compounding modification	3.4.33
compression ratio	3.4.55
compression rubber cutting machine	4.7.15
compression rubber splicing machine	4.7.16
cone	3.4.114
conical twin-screw extruder	3.4.7
connecting gears	3.2.28
connection base	5.3.48
continuous complete production set	3.6.2
continuous foamer	4.9.23
continuous mixer	3.4.14
continuous scale	4.4.103
conveying element	3.4.67
conveyor belt building machine	4.7.1
cooler	3.3.25
cooling device	3.4.120
cooling time	3.5.64
cooling zone	4.1.6
cord dipping machine	4.7.17
cord gathering machine	4.6.12
cord laying device	4.7.39
cord tension machine	4.7.38
core	3.4.114, 3.5.27, 3.5.28, 5.3.20
core axle	5.3.46
core compression rubber skiving machine	4.7.20
core holder	5.3.45
core in	3.5.73
core in parallel	3.5.75
core out	3.5.74
counter-rotating twin-screw extruder	3.4.9
(hose)cover extruder train equipment	4.6.3
co-rotating twin-screw extruder	3.4.8
cracker	3.2.5
crossbeam	5.3.38
cross-head	5.4.7
crumb ambient-machine-oriented waste tyre recycling line	4.12.1
crushing capacity	5.17.6

crown	3.3.8
crowned drum	4.4.40
cryogenic deflasher	4.10.13
curing drum	4.3.23
curing rim	4.5.23
curing time	3.5.65
cushion	3.5.67
cut edge construction transmission belt building machine	4.7.8
cutter	4.2.1
cutting and grinding machine	4.7.23
cutting angle	4.2.11
cutting device	3.4.122
cutting press	4.8.4
cutting rate	4.2.12
cutting speed	4.2.13
cutting width	4.2.10
cycle tyre curing press	4.4.96
cycle tyre flipping machine	4.4.92
cycle tyre releasing agent sprayer	4.4.94
cycle [motorcycle]tyre spring turn-up building machine	4.4.91
cycle tyre tread applicator	4.4.93
cylindrical type rotor	3.1.17

D

dancer	4.4.105
dancer roll	3.3.23
dancer tension controller	3.3.27
daylight	4.3.9
daylight press	4.3.1
debugging machine	4.4.78
decompression/suckback	3.5.69
density of cord-laying	4.7.42
density Tolerance	5.5.21
(hose) depoling machine	4.6.7
detreader	4.5.4
devulcanizer	4.10.19
devolatilization extrusion	3.4.37
dewatering press	4.10.21
diagonal tyre building machine	4.4.19
die	3.4.113,5.3.27
die opening amount	5.3.31
die pressure	3.4.47
dip tray	4.9.8

dipping line	4.9.7
dipping machine	4.9.6
dipping tank	4.1.7
discharge device	5.1.2
discharge door	3.1.29
discharge device	3.1.26
dispersion mixer	3.1.2
dispersive mixing	3.4.31
distance between tiebars	3.4.31
distributive mixing	3.4.32
double screw extruder	3.4.5
double sided hose building and wrapping machine	4.6.4
doubling machine	4.8.1
down-stream equipment	3.1.32
draw roll	5.16.5
drawing speed	5.16.4
drilled roll	3.2.19
drilled-type mixing chamber	3.1.10
drop door discharge device	3.1.28
(building)drum	4.4.39
drum haul-off unit	4.6.16
dry cycle time	3.5.52, 5.3.26
dryer	3.3.24
drying capacity	5.18.3
drying zone	4.1.3
dust stop of rotor	3.1.22
dynamometer	4.4.67

E

eccentric pelletizer	3.4.94
edge cutter device	3.3.17
edge gummer	4.2.16
effective screw length	3.4.52
efficient cutting length	4.2.21
ejection bar	3.5.23, 5.4.6
ejection pin	3.5.23, 5.4.6
ejector	5.4.4
ejector force	3.5.57, 5.4.14
ejector speed	5.4.15
ejector stroke	3.5.58, 5.4.16
ejection unit	5.4.4
electromagnetic heating system	3.4.150, 3.5.79
electrostatic spraying machine	4.8.11

elliptical type rotor	3.1.16
embossing machine	3.3.2
embossing roll	3.3.10
endcap/head of barrel	3.5.16
envelope	4.5.22
extruder	3.4.1
extruder for foamed plastics	3.4.29
extruder sheeter	3.4.22
extruding nozzle	4.9.18
extruding tank	4.9.19
extrusion output	3.4.42
expandable polystyrene continuous pre-expander	5.5.7
expandable polystyrenebatch pre-expander	5.5.8
expandible and contractible drum	4.4.44
expansion head	5.12.2
eyeletting machine	4.8.8

F

fabric clamp	4.2.14
fabric dipping and heat stretching line	4.1.2
fabric dipping machine	4.1.1
fabric expander	3.3.29
fabric slitter	4.10.5
feed accessory	5.18.1
feed device	3.4.77
feed hopper door	3.1.23
feed roller	3.4.84
feed section	3.4.39
feed zone	3.4.39
feeder	3.4.78
feeding device	4.7.46
feeding precision	3.4.83
festooner	3.3.22
filled coefficient	3.1.5
filling modification	3.4.34
film/sheet biaxial orientation calendaring accessory	3.3.53
final check scale	4.4.104
(radial ply tyre) first stage building machine	4.4.20
fixed angle bias cutter	4.2.6
fixed knife	5.16.7
fixing platen/fixing platen	3.5.25
flanged bobbin	3.3.39
flap curing press	4.4.87

flat drum	4.4.42
fluidized bed	4.10.9
fluidized bed dryer	5.5.22
fluted roll	3.2.20
foam plastics moulding press	5.5.1
foaming density	5.5.20
foaming fixture	5.5.30
foaming volume	5.5.19
(batch) foamer	4.9.22
force feeder	3.4.82
form stripper	4.9.11
former	4.4.14
four-wing rotor	3.1.15
friction ratio (of rolls)	3.2.11, 3.3.5
front roll	3.2.21
frame	3.2.23
frame cap	3.2.24
frame table	5.3.39
fully automatic expandable polystyrene foam moulding machine	5.5.6

G

gap	3.2.9, 3.2.10
gathering stand	3.3.33
gear extruder	3.4.26
gravimetric feeder	3.4.80
green tyre painting machine	4.4.48
grinding machine	4.12.5
grinding mill	3.2.6
guide lights	4.4.118

H

(extruder) head	3.4.101, 5.3.17
head pressure	3.4.47
headstock	4.4.24
heat stretching zone	4.1.4
heating device	3.4.61
height of discharge	5.5.18
hexagonal bead insulating and winding line	4.4.12
hexagonal bead winding machine	4.4.13
high table bias cutter	4.2.5
high/Low pressure switching unit	5.5.35
high speed drum testing machine	4.11.5
hobbing cutter pelletizer	3.4.93

holding pressure	3.5.49
holding time	3.5.50
homogenizing zone	3.4.41
horizontal autoclave	4.3.19
horizontal bias cutter	4.2.3
hose bend testing machine	4.11.19
hose braider	4.6.13
hose braiding line	4.6.14
hose burst pressure testing machine	4.11.16
hose flex testing machine	4.11.18
hose impulse testing machine	4.11.17
hose lining extruder train equipment	4.6.1
hose spiral winder	4.6.19
hose spiral winding line	4.6.20
hot feed extruder	3.4.16
hot-melt cloth doubler	4.8.2
hot plate layer number	5.4.18
hot retreading line	4.5.17
hydraulic relief device	3.2.30
hydraulic tyre shaping and curing press	4.4.56

I

index wheel	5.3.49
individual sponge curing press	4.9.24
injection mold clamping unit	5.3.32
injection pressure	3.5.47, 3.5.25
injection rate	3.5.46, 3.5.24
injection speed	3.5.44
injection time	3.5.45
injection unit	3.5.12, 5.3.15
inner-liner line	3.3.37
inner liner extrusion & calender line	4.4.100
inside bead setter	4.4.25
inside die	3.3.114
insulation shield	4.4.59
inverted L-type four-roll calender	3.3.47
inverted L-type three-roll calender	3.3.45
intermeshing element	3.4.69
intermeshing rotor	3.1.19
internal mixers	3.1.1
internal tyre buffing machine	4.5.9
intersection angle of blade	4.2.19

J

jacketed mixing chamber	3.1.11, 5.2.6
jacketed blending chamber	5.2.6
jaw-type press	4.3.6

K

kneading blade	5.1.4
kneading block	3.4.69
kneading chamber	5.1.3
kneading disc	3.4.68
kneading element	3.4.69
knockout unit	5.4.4

L

laminated pressure	5.10.5
laminated thickness	5.10.6
lasting machine	4.8.9
latex compounding tank	4.9.1
latex pre-vulcanizing tank	4.9.2
latex thread extruding line	4.9.16
latex tubing extruding device	4.9.17
latex thread spooling device	4.9.21
lay flat width	5.8.4
leaching machine	4.9.14
lead ram press	4.6.23
lead extruder	4.6.24
lead stripper	4.6.25
leatherette calendaring accessory	3.3.54
left-hand drive	3.1.8, 3.2.14, 3.3.7
left hand stock	4.4.32
length/diameter ratio	3.4.53
let off unit	3.3.41
lift table	4.3.16
lifting H of rotary table	5.3.54
lifting unit	5.3.36
linear speed ratio (of rolls)	3.2.11, 3.3.5
liner	3.4.57
liner rewinding machine	4.10.4
lining extruder train equipment	4.6.1
loader	4.4.63
loading capacity	5.2.8
loss-weight feeder	3.4.80

lower surface of slide	5.4.12
L-head	3.4.104

M

make-up carriage	4.7.3
manual mode	3.5.61
material temperature control system	5.5.36
max clamping force	5.5.16
maximum container volume	5.3.29
maximum line speed	5.11.4
maximum mold height	3.5.36
maximum moulding area	5.9.4
maximum moulding size	5.5.12
maximum thickness of product	5.5.13
max.daylight between platens e	3.5.48
mechanical tyre shaping and curing press	4.4.55
metering zone	3.4.41
melt gear pump	3.4.87
melt filter	3.4.88
metallic shaping drum	4.4.46
microwave curing unit	4.10.10
mill	3.2.1
mill for rubber and plastics	3.2.1
minimum mold height	3.5.37
minimum mold size	3.5.38
mixer-extruder	3.4.19
mixing chamber	3.1.9, 5.2.5
mixing head	5.5.34
mixing ring	3.5.17
mixing time	5.2.9
model A tyre shaping and curing press	4.4.51
model B tyre shaping and curing press	4.4.52
model C tyre shaping and curing press	4.4.53
model R tyre shaping and curing press	4.4.54
mold break force	3.5.56
mold break/mold unlocking	3.5.63
mold height adjust	3.5.72
mold opening/closing accelerated/deceleratedspeed	3.5.35
mold opening/closing speed	3.5.34
mold opening/closing time	3.5.33, 5.3.22
mold opening stroke	3.5.32
mold opening force	3.5.56
mold protection	3.5.62

molten salt curing bath	4.10.8
mould clamping force	4.3.29
mould cleaning machine	4.4.82
mould closing press	4.4.73
mould dimension	5.5.17
mould drag conveyor	4.4.76
mould ejection force	4.3.33
mould for building	4.7.41
mould height adjusting device	4.4.60
mould opening force	4.3.32
mould opening unit	4.4.74
mould roller conveyor	4.4.77
moulding room	5.9.3
mould separating force	4.3.30
moving platen	3.5.24
multiple screw extruder	3.4.12
multi-component injection moulding machine	3.5.8
multi-core	3.4.112
multi-extruder	3.4.23
multi-head	3.4.108
multi-layer film laminating machine	5.10.2
multi-layer plastics container extrusion-blow moulding machine	5.3.10
multi-layer plastics container extrusion-stretch-blow moulding machine	5.3.11
multi-layer plastics container injection blow moulding machine	5.3.12
multi-layer plastics container injection-stretch-blow moulding machine	5.3.13
multi-mold injection moulding machine	3.5.7
multi-platen press	5.4.2
multi-station extrusion-stretch-blow moulding machine	5.3.7
multi-screw extruder	3.4.12
multi-station (shoe-part) pressing machine	4.8.13
multi-station tyre building machine	4.4.23
multi-station tyre shaping and curing press	4.4.57
multi-unit press	4.3.7

N

net chamber volume	3.1.3
net volume of blending chamber	5.2.7
net volume of kneading chamber	5.1.5
net volume of mixing chamber	5.2.7
nip	3.2,9,3.2.10
nip adjusting device	3.2.26
nip roll	3.4.117
nominal diameter of the big end of a screw	3.4.60

nominal diameter of the small end of a screw	3.4.59
nominal force	5.4.9
nominal specific power	3.4.44
normalizing zone	4.1.5
nozzle	3.5.22
nozzle contact force	3.5.71
number of openings	4.3.8
number of shuttle	5.8.3

O

oil-seal trimming machine	4.10.12
open-side press	4.3.6
opening height	5.4.13
opening stroke of mold platen	5.3.51
orbitread machine	4.4.3
outlet hole	5.5.18
outside bead setter	4.4.26
overturning tail stock	4.7.37

P

packaging foam moulding press	5.5.3
parallel twin-screw extruder	3.4.6
patch buffing machine	4.5.7
patch cementing machine	4.5.8
patch cutting machine	4.5.5
patch skiving machine	4.5.6
pellet centrifugal dryer	3.4.98
pellet diverter valve	3.4.97
pelletizer	3.4.90, 5.16.1
(rubber) pelletizer	3.4.20
pelletizer head	3.4.105
periodical complete production set	3.6.3
permanent shelf	4.3.16
(barrel) pin	3.4.62
pin barrel (cold feed) extruder	3.4.25
pin type single screw extruder	3.4.5
piston cylinder	5.3.42
planetary screw extruder	3.4.13
plasticator	3.4.18
plasticizing capacity	3.5.43, 5.3.23
plasticizing zone	3.4.40
plastics aggregate machine	5.17.7
plastics belt extrusion accessory	3.4.147

plastics biaxial orientation film extrusion accessory	3.4.131
plastics blender	5.2.1
plastics blow moulding machine	5.3.1
plastics blown-film bag-making extrusion accessory	3.4.132
plastics blown-film extrusion accessor	3.4.126
plastics blown-film printing accessory	3.4.133
plastics bottom blown-film extrusion accessory	3.4.128
plastics breaker	5.17.4
plastics cable covering extrusion accessory	3.4.149
plastics calender with different roll diameter	3.3.50
plastics cascade extruder	3.4.30
plastics circular braider	5.8.1
plastics circular loom	5.8.1
plastics cold mill	5.3.2
plastics cold mixer	5.3.2
plastics corrugated pipe extrusion accessory	3.4.141
plastics corrugated sheet extrusion accessory	3.4.138
plastics crusher	5.17.4
plastics day-light press	5.4.2
plastics downward blown-film extrusion accessory	3.4.128
plastics double die blown-film accessory	3.4.134
plastics extrusion accessory	3.4.124
plastics extrusion-blow moulding machine	5.3.2
plastics extrusion blown-film bag-making printing accessory	3.4.135
plastics extrusion line	3.4.125
plastics extrusion-stretch-blow moulding machine	5.3.3
plastics feed extruder	3.4.28
plastics fiber spinning extrusion accessory	3.4.144
plastics film bag making machine	5.11.1
plastics film calendaring accessory	3.3.51
plastics flat-blown film extrusion accessory	3.4.127
plastics flat fiber extrusion accessory	3.4.146
plastics foam extruder	3.4.29
plastics foam sheet moulding press	5.5.4
plastics funnel dryer	5.18.2
plastics funnel type dryer	5.18.2
plastics heavy duty film extrusion accessory	3.4.129
plastics hose extrusion accessory	3.4.140
plastics hot mill	5.2.2
plastics hot mixer	5.2.2
plastics hot-moulding machine	5.9.1
plastics injection-blow moulding machine	5.3.4
plastics injection-stretch-blow moulding machine	5.3.5

plastics kneader	5.1.1
plastics laminate film extrusion accessory	3.4.130
plastics laminating machine	5.10.1
plastics leatherette machine	5.6.1
plastics mixer	5.2.1
plastics moulding press	5.4.1
plastics multi-daylight press	5.4.2
plastics multi-station extrusion-blow moulding machine	5.3.6
plastics multi-station injection-blow moulding machine	5.3.8
plastics multi-station injection-stretch-blow moulding machine	5.3.9
plastics multi-station moulding press	5.4.3
plastics nonwoven textile machine	5.8.5
plastics packaging tape extrusion accessory	3.4.148
plastics pelletizing extrusion accessory	3.4.143
plastics pipe extrusion accessory	3.4.139
plastics plain loom	5.8.2
plastics prefoaming moulding press	5.5.2
plastics printing machine	5.13.1
plastics profile extrusion accessory	3.4.142
plastics profile splicing machine	5.15.1
plastics rotational moulding machine	5.7.1
plastics sheet extrusion accessory	3.4.136
plastics skin foam sheet extrusion accessory	3.4.137
plastics stepped extruder	3.4.30
plastics tearing film extrusion accessory	3.4.145
plastics tube expander	5.12.1
plastics vacuum moulding machine	5.9.2
plastics welder	5.14.1
platen	4.3.10
platen moving force	3.5.55
platen press	4.3.1
platen size	5.3.30, 5.5.14
plunger chamber	5.5.10
plunger/piston	3.5.20
plunger/piston plastics injection moulding machine	3.5.4
ply servicer	4.4.36
ply type V-belt core building machine	4.7.19
ply up drum	4.4.34
poke bar	4.4.31
(hose) poling machine	4.6.2
polyurethane foaming	5.5.32
polyurethane foam moulding machine	5.5.5
poly-v belt grinding machine	4.7.44

pouring	5.5.33
pouring device	5.5.29
post cure inflator	4.4.69
practical injection shot weight	3.5.42
precision preformer	4.10.2
preloading device	3.3.12
pre-cure ring tread curing press	4.5.20
pre-cure tread buffing and cementing machine	4.5.21
pre-cure tread strip curing press	4.5.19
pre-heating oven	5.5.28
press	4.3.1
(shoe-part) pressing machine	4.8.12
pressing ram device	3.1.24
pressure belt	4.3.25
pressure drop	5.4.17
pressurized kneader	3.1.2
pricker roll	3.3.26
profiling machine	3.3.2
profiling roll	3.3.10
prophylactics electronic testing machine	4.9.12
pull roll stand	3.3.21
punching press	4.8.5
purge	3.5.68
pyrolysis reactor	3.6.4

R

ram	3.1.25
ram extruder	3.4.15
rasp	4.5.14
reaction extrusion	3.4.36
rear roll	3.2.22
reciprocating single screw extruder	3.4.3
refilling tank	5.3.40
refiner	3.2.9
refining machine	4.12.6
refining mill	3.2.9
respooling machine	4.6.11
retainer plate	3.4.111
(roll) reverse camber	3.3.9
right-hand drive	3.1.7, 3.2.13, 3.3.6
ring tread building machine	4.5.28
ring tread curing press	4.5.27
roll	3.2.15

roll bending device	3.3.14
roll surface width	3.2.16
roll temperature adjusting device	3.2.27
roller head	3.4.107
rotary base	5.3.43
rotary belt curing press	4.7.12
rotary case	5.3.47
rotary curing machine	4.3.22
rotary die cutting machine	4.8.6
rotary hex-durm dryer	4.9.15
rotary platen diameter	3.5.53
rotary table	5.3.44
rotary-table extruder for shoes	3.4.123
rotary unit	5.3.34
rotating knife	5.16.3
rotating knife edge diameter	5.17.5
rotating speed ratio of rotors	3.1.6
rotor	3.1.14
rubber and plastics calender	3.3.1
rubber and plastics injection moulding machine	3.5.1
rubber band cutting machine	4.9.13
rubber extrusion cutting machine	4.10.2
rubber footwear compression mould machine	4.8.15
rubber internal mixers & plastics internal mixers	3.1.1
rubber roll	5.16.6
rubber sleeve autoclave	4.7.29
rubber splice scrap	4.7.36
rubber thread cutter	4.10.14
rubberized fabric continuous vulcanizing unit	4.10.6

S

scrap cutting machine	4.10.17
scrap grinder	4.10.23
scrap plastics pelleter	5.17.1
scrap washing machine	4.10.18
screen changer	3.4.88
screw	3.4.48, 3.5.18, 5.3.16
screw centre distance	3.4.73
screw collar/pressure ring	3.5.15
screw combination	3.4.66
screw configuration	3.4.66
screw conveyer dryer	4.10.22
screw core	3.5.76

screw diameter	3.4.49, 3.5.39, 5.3.18
screw effective length	3.4.52
screw element	3.4.64
screw internal diameter	3.4.50
screw LID	3.5.40
screw length/diameter ratio	3.4.53, 3.5.40, 5.3.19
screw length/small end diameter ratio	3.4.54
screw outside diameter/internal diameter ratio	3.4.51
screw plunger plastics injection moulding machine	3.5.5
screw shaft	3.4.65
screw speed	3.4.38
screw thread element	3.4.67
screw tip	3.5.13
seaming strip cutting machine	4.7.4
(radial ply tyre) second stage building machine	4.4.21
sectional mould press	4.5.25
sectional tyre spreader	4.5.2
segmented mould	4.4.68
selvage expander	3.3.30
semi-automatic mode	3.5.60
separating force	3.2.12
separator	4.12.4
shear head	3.4.109
sheet feeder device	4.7.40
sheeting mill	3.2.2
shell	3.3.38
shield	4.4.59
shoe last stripping machine	4.8.16
shoulder drum	4.4.41
shrinkage roller conveyor	4.4.102
shuttle number	5.8.3
side delivery head	3.4.102
side-feeder	3.4.79
side plate	4.4.65
side strain plate	4.3.15
sidewall extrusion train equipment	4.4.98
single cycle	5.9.6
single-layer, dual-layer	5.11.6
single-row, two-row, multi-row	5.11.5
single-screw extruder	3.4.2
single-screw extruder gearbox	3.4.72
single sided hose building machine	4.6.5
(radial ply tyre) single stage building machine	4.4.22

sizing system	3.4.116
skiver	4.4.107
slab cooling unit	3.1.33
slide	5.4.5
slide door discharge device	3.1.27
slide speed	5.4.11
slide stroke	5.4.10
slitter	4.2.7
solution mixer	4.10.3
spacer	3.3.34
specific energy consumption norm	3.4.46
specific rate	3.4.43, 5.17.2
specific torque	3.4.74
spider	3.4.115
spindle	3.3.32
spiral deck	4.6.21
spiral drum	4.6.22
splicer	3.3.20, 4.2.15
splice relief device	3.3.15
sponge continuous dryer	4.9.26
sponge cutter	4.9.27
sponge fatigue testing machine	4.11.22
sponge washing machine	4.9.25
spread plate	3.4.111
spreader	3.5.21
square bar	3.3.40
squeegee calender train equipment	3.3.36
squeezing unit	4.1.8
standby temperature/temperature reduction	3.5.78
start-up valve device	3.4.86
start-up valve	3.4.86
static mixer	3.4.89
stock guide	3.2.31
stock blender	3.2.32
steam consumption	5.5.27
steam dome	4.4.58
steam pan	4.3.17
steel belt extrusion line	4.4.8
steel cord	4.2.17
steel cord calender train equipment	3.3.31
steel cord conveyor belt building line	4.7.2
steel cord fabric cutter	4.2.9
steel cord fabric thickness	4.2.20

steel pressure belt	4.3.27
storage head	5.3.28
strand pelletizer	3.4.91
strain gage	4.4.67
strain plate	4.3.14
strain rod	4.3.13, 5.3.41, 5.4.8
strainer	3.4.21
strainer head	3.4.106
strengthening modification	3.4.35
stretch ratio	5.8.6
stripping stroke	5.3.55
stripping unit	5.3.35
suction hose building machine	4.6.9
suction hose unwrapping machine	4.6.10
switchover	3.5.66
synchronous belt grinding machine	4.7.47
synchronous mold opening press	4.3.3
synchronous rotor	3.1.20
szegvari attritor	4.9.4

T

tail stock	4.4.32
take away conveyor	4.4.101
take-off device	3.4.119
take-off speed	3.4.118
tangential rotor	3.1.18
temperature accuracy	5.18.4
temperature difference on the roll surface	3.2.17
template controlled tyre buffer	4.5.11
tension measuring device	3.3.18
tension roll	4.3.24
tension stand	4.1.9
tensioning device	4.7.13
textile bias cutter	4.2.2
theoretical injection capacity	3.5.41
theoretical specific power	3.4.44, 5.17.3
thermosets injection moulding machine	3.5.6
thickness measuring device	3.3.19
throttle device	3.4.85
tie bar	3.5.26
tie bar clearance	3.5.31
tilting device	3.1.30
tire laser shearography non-destructive detector	4.11.13

tooth roller	4.7.48
top link	3.3.11
top trimming machine	4.8.17
total pressure	4.3.28
transfer molding press	4.3.5
transferring device	4.4.35
transmission belt building machine	4.7.7
transmission belt length measuring machine	4.7.14
transmission belt rubber sheets cutting and splicing machine	4.7.35
transversal stretching	5.8.7
tread and road interface contact force metering device	4.11.9
tread extruding line	4.4.2
tread extruder train equipment	4.4.1
tread roughing machine	4.4.4
tread servicer	4.4.38
tread stitcher	4.4.123, 4.5.18
tread stitching press	4.4.5
tri-color welt extruder	4.8.7
tube curing press	4.4.86
tube extruding line	4.4.84
tube extruder train equipment	4.4.83
tube splicer	4.4.85
turbine mixing element	3.4.70
turn down device	4.4.29
turn up device	4.4.30
turning plate	5.3.50
turning unit	5.3.37
turnover device	4.9.9
twin-conical screw	3.4.63
twin-rotor continuous-mixing extruder	3.4.14
twin-screw devolatilization extruder	3.4.11
twin-screw extruder	3.4.5
twin-screw extruder gearbox	3.4.71
twin-screw reaction extruder	3.4.10
two platen plastics injection moulding machine	3.5.10
two-roll mill	3.2.1
I-type two-roll calender	3.3.43
I-type three-roll calender	3.3.44
L-type three-roll calendar	3.3.46
S-type four-roll calendar	3.3.48
L-type four-roll calendar	3.3.49
tyre autoclave	4.4.72
tyre buffer	4.5.10

tyre buffing and building machine	4.5.13
tyre building machine	4.4.18
tyre curing press	4.4.49
tyre debeader	4.5.15
tyre drum test machine	4.11.4
tyre dynamic balancing machine	4.11.7
tyre dynamic testing machine	4.11.6
tyre endurance testing machine	4.11.4
tyre force and moment testing machine	4.11.6
tyre high speed testing machine	4.11.5
tyre holder	4.4.62
tyre hydraulic burst testing machine	4.11.14
tyre noise metering device	4.11.15
tyre peeling and buffing machine	4.5.12
tyre retreading press	4.5.24
tyre rolling resistance testing machine	4.11.10
tyre section sawing machine	4.11.1
tyre shaping and curing press	4.4.50
tyre shredder	4.12.3
tyre spreader	4.5.1
tyre static balancing machine	4.11.8
tyre static load testing machine	4.11.2
tyre strength and bead unseating resistance testing machine	4.11.3
tyre stripping machine	4.4.75
tyre tread winding line	4.4.109
tyre trimming machine	4.4.79
tyre uniformity testing machine	4.11.11
tyre washing machine	4.5.3
tyre X-ray inspection machine	4.11.12
T-head	3.4.103

U

underneath stitcher	4.4.27
underwater pelletizer	3.4.92
underwater strand pelletizer	3.4.95
uniformity error of cord-laying	4.7.43
unloader	4.4.64
(hose) unwrapping machine	4.6.6
up-stream equipment	3.1.31

V

vacuum press	4.3.4
vacuum system	5.5.26

vacuum wet heat shaper	4.8.10
varnish dipping machine	4.8.14
vented extruder	3.4.24
ventilation device	5.5.31
vertical autoclave	4.3.18
vertical bias cutter	4.2.4
vertical injection moulding machine	3.5.2
vibrating screen classifier	3.4.99
volume	5.18.5
volumetric feeder	3.4.81
V-belt building	4.7.23
V-belt building machine	4.7.22
V-belt curing press	4.7.26
V-belt fatigue testing machine	4.11.20
V-belt flipping machine	4.7.21
V-belt length measuring and buffing machine	4.7.31
V-belt rotary curing press	4.7.28
V-belt stretcher	4.7.24
V-belt stretching device	4.7.27
V-belt trimming machine	4.7.30
V-belt wrapping machine	4.7.25

W

warming mill	3.2.3
washer	3.2.7
washing mill	3.2.7
water blow off device	4.4.106
water ring pelletizer	3.4.96
white sidewall buffer	4.4.80
wind up unit	3.3.42, 3.4.121, 4.4.108
winding chuck	4.4.11
winding machine for tread of tire	4.4.111
wing	3.1.21
wire cut-to-length cutter	4.4.89
wired-edge cycle tyre overlap building machine	4.4.90
working volume	3.1.4
working volume of kneading chamber	5.1.6
woven wire pressure belt	4.3.26
wrapped hose building line	4.6.8
wrapper spooling machine	4.6.26