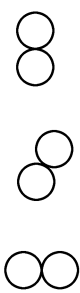

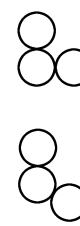
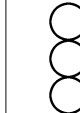

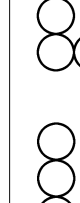

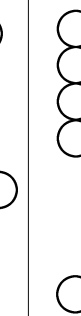


附录 B
(资料性附录)
压延机辊筒排列型式

压延机辊筒排列型式见表 B.1。

表 B.1 压延机辊筒排列型式

辊筒个数		2	3			4			5
辊筒 排列型式	型式								
	符号	I,W	Γ	L	I	Γ	L	S	Γ,L

GB/T 13578—2010

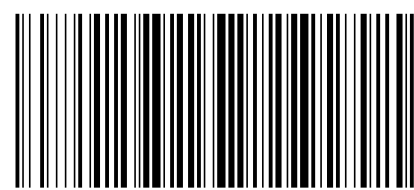


中华人民共和国国家标准

GB/T 13578—2010
代替 GB/T 13578—1992

橡胶塑料压延机

Rubber and plastics calendar



GB/T 13578-2010

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-40696

定价: 16.00 元

2010-09-26 发布

2011-10-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

表 A. 1(续)

辊筒尺寸		辊筒 个数	辊筒线 速度/ (m/min) ≤	制品最 小厚度/ mm	制品厚度 偏差/ mm	用 途
直径/ mm	辊面宽度/ mm					
700	1 800	4	70	0.20	±0.02	供压延橡胶
			70	0.10	±0.01	供压延软塑料
			50	0.50	±0.02	供压延硬塑料
750	2 000 或 2 400	2	70	0.20	±0.02	供压延橡胶
		3	70	0.20	±0.02	供压延橡胶
		4	70	0.20	±0.02	供压延橡胶
			70	0.10	±0.01	供压延软塑料
800	2 500	3	60	0.20	±0.02	供压延橡胶
		4	60	0.20	±0.02	供压延橡胶
			70	0.10	±0.01	供压延软塑料
850	3 400	4	70	0.10	±0.01	供压延软塑料
960	4 000	4	70	0.10	±0.01	供压延软塑料
塑料压延机辊面宽度允许按 GB/T 321—2005 中优先数系 R40 系列变化。 注 1: 本标准中所涉及的速度等参数均以设定标准时现有产品为基础标定,如遇特殊要求或在现有标准上修改的产品可以等比参考标准产品。 注 2: 括号内的尺寸不是优选系列。						
^a 异径辊压延机。						

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
橡 胶 塑 料 压 延 机
GB/T 13578—2010

*
中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码:100045
网址 www.spc.net.cn
电话:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*
开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 16 千字
2010 年 11 月第一版 2010 年 11 月第一次印刷
*
书号: 155066·1-40696 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

表 A.1(续)

辊筒尺寸		辊筒 个数	辊筒线 速度/ (m/min) ≤	制品最 小厚度/ mm	制品厚度 偏差/ mm	用 途	
直径/ mm	辊面宽度/ mm						
550	1 000	2	20	0.40	±0.02	供压延磁性胶片	
	1 300	4	50	0.20		供压延橡胶钢丝帘布;EVA 热熔膜	
	1 500	3	50			用于帘布贴胶擦胶	
	(1 600)	5	60	0.50	供压延塑料		
	(1 700)		3	50	0.20	±0.02	供压延胶片
			4	70	0.10	±0.01	供压延塑料
(570)	1 730	4	60	0.10	±0.01	供压延塑料	
						5	60
610	1 400	2	40	0.20	±0.02	供压延胶片	
	1 500	2	30	0.50	±0.03	供压延橡胶板材	
	1 500	3	50	0.10	±0.01	供压延塑料	
	1 500	4	50	0.20	±0.02	供压延橡胶钢丝帘布	
	1 730		3	50	0.20	±0.02	供压延橡胶
					0.10	±0.01	供压延软塑料
				30	0.50	±0.02	供压延硬塑料
	4	60	4	0.20	±0.02	供压延橡胶	
				0.10	±0.01	供压延软塑料	
				40	0.50	±0.02	供压延硬塑料
	1 800		3	50	0.20	±0.02	供压延橡胶
			5	60	0.50	±0.01	供压延塑料
	(1 830)		4	60	0.10	±0.01	供压延塑料
	2 030		4	60	0.10	±0.01	供压延塑料
2 500		4	60	0.10	±0.01	供压延塑料	
(610*/570)	2 360	4	60	0.10	±0.01	供压延软塑料	
	1 900		60	0.10	±0.01	供压延软塑料	
660	2 000	4	70	0.50	±0.01	供压延塑料	
	2 300	4	70	0.10	±0.01	供压延软塑料	
	2 500	5	70	0.10	±0.01	供压延软塑料	
700	1 800	3	60	0.20	±0.02	供压延橡胶	
			60	0.10	±0.01	供压延塑料	
			70	0.10	±0.01	供压延塑料	

前 言

本标准代替 GB/T 13578—1992《橡胶塑料压延机》。

本标准与 GB/T 13578—1992 相比主要变化如下：

- 取消了原标准表 1 中的最低辊筒线速度(1992 年版的表 1;本版的表 A.1);
- 取消了原标准表 1 中的主电机功率(1992 年版的表 1;本版的表 A.1);
- 增加了供应胶鞋行业压延胶鞋鞋底、鞋面沿条等制品厚度偏差(见表 A.1);
- 供压延软塑料的压延机制品厚度偏差由±0.02 mm 改为±0.01 mm(1992 年版的表 1;本版的表 A.1);
- 增加了 8 个规格 31 个系列(1992 年版的表 1;本版的表 A.1);
- 将原标准表 1 改为资料性附录(见本标准附录 A);
- 将原标准表 2 改为资料性附录(见本标准附录 B);
- 将原标准第 4 章“技术要求”改为“要求”,增加了工作环境要求和外观、涂漆要求(见本版 4、4.1 和 4.6);
- 将塑料压延机轴承回油温度 110℃ 修改为不大于 105℃(1992 年版的 4.11;本版的 4.4.2);
- 将钻孔辊筒工作表面温度与规定值的偏差由±2℃ 修改为±1℃(1992 年版的 4.13;本版的 4.2.5);
- 取消原标准中的安全要求条款,直接引用压延机安全标准;
- 增加了判定规则(见 6.3)。

本标准的附录 A 和附录 B 为资料性附录。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

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。

本标准负责起草单位:大连橡胶塑料机械股份有限公司。

本标准参加起草单位:北京橡胶工业研究设计院。

本标准主要起草人:黄树林、吕海峰、李香兰、何成。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 13578—1992。