

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG / T 2399 — 92

内胎硫化机 产品质量分等及检查细则

1992-09-15 发布

1993-07-01 实施

中华人民共和国化学工业部 发布

内胎硫化机

产品质量分等及检查细则

1 主题内容与适用范围

本标准按《橡胶机械产品质量分等通则》规定了内胎硫化机的产品质量分等、考核指标和评定方法。

本标准适用于按 GB 8598 组织生产的内胎硫化机产品质量等级的考核评定。

2 引用标准

- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- ZB/T G 95010 橡胶塑料机械涂漆通用技术条件
- ZB/T G 95013 内胎硫化机检测方法
- HG/T 5-1541 橡胶机械外观通用技术条件
- HG/T 5-1543 橡胶机械包装通用技术条件
- JB 8 产品标牌

3 主要考核内容

3.1 产品设计的结构与控制 (见表 1)

表 1

序号	质量特性	质量特性重要度类别代号	质量特性值			检验方法	备注
			优等品	一等品	合格品		
3.1.1	产品设计结构	A	具有合模力调节、指示功能			检查实物	
3.1.2	控制水平		具有等效硫化控制功能	具有温度调节显示功能	具有温度显示功能		
3.1.3			操作程序应具有手动和自动控制功能				

3.2 产品性能 (见表 2)

表 2

序 号	质量特性	质量特性 重 要 度 类 别 代 号	质 量 特 性 值			检 验 方 法	备 注
			优等品	一 等 品	合 格 品		
3.2.1	合模力, MN	A	符合 GB 8598 第 1.1 条要求			按 ZB/T G 95013 第 3.1 条检查	
3.2.2	联杆内侧公称间距, mm						
3.2.3	模型安装高度, mm						
3.2.4	开、合模时间, s						

3.3 装配 (见表 3)

表 3

序 号	质量特性	质量特性 重 要 度 类 别 代 号	质 量 特 性 值			检 验 方 法	备 注
			优等品	一 等 品	合 格 品		
3.3.1	横梁 (顶盖) 下平面对底座上平面的平行度, mm	B	规格为 910、1140、1430 时			按 ZB/T G 95013 第 2.3 条检查	
			≤0.4	≤0.5			
			规格为 2040 时				
			≤0.8	≤1.0			
3.3.2	在合模位置, 两侧联杆的内侧面对底座的工作平面的垂直度, mm		符合 GB 1184 附表 3 中 8 级公差值			用角尺与塞尺检查	
3.3.3	在合模时, 两侧传动齿轮啮合面间隙, mm	A	在合模力达到额定值 20% 时, 两侧传动齿轮啮合面间隙为 0			用 0.01 塞尺检查	
3.3.4	蒸汽管路系统的水压试验	B	在 1.25 倍最大工作压力下, 10 min 内整个系统无渗漏			检查实物	
3.3.5	压缩空气管路系统的水压试验		在 1.25 倍最大工作压力下, 5 min 内整个系统无渗漏				
3.3.6	润滑系统工作状态		畅通、无泄漏、并确保各润滑点良好润滑				