

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2421—93

V 带 平 板 硫 化 机

1993-03-11 发布

1993-10-01 实施

中华人民共和国化学工业部 发布

V 带平板硫化机

1 主题内容与适用范围

本标准规定了 V 带平板硫化机的型号与基本参数、技术要求、安全及环保要求、试验方法、检验规则、标志、包装运输与贮存等。

本标准适用于硫化符合 GB 11544 规定 V 带的平板硫化机。(以下简称硫化机)。

2 引用标准

- GB 191 包装储运图示标志
 GB 1184 形状与位置公差 未注公差的规定
 GB 6388 运输包装收发货标志
 GB 11544 普通 V 带和窄 V 带尺寸
 GB/T 12783 橡胶塑料机械产品型号编制方法
 GB/T 13306 标牌
 HG 5-1541 橡胶机械外观通用技术条件
 HG 5-1543 橡胶机械包装通用技术条件
 HG/T 2108 橡胶机械噪声声压级的测定
 ZB G 95010 橡胶塑料机械涂漆通用技术条件
 ZB G 95011 平板硫化机检测方法

3 型号与基本参数

3.1 硫化机的型号编制及表示方法应符合 GB/T 12783 的规定。

3.2 硫化机的基本参数应符合表 1 的规定。

表 1

项 目	热板规格 (宽×长) mm×mm	总压力 kN	可硫化 V 带						基准长度 mm
			普通 V 带型号及根数						
			Z	A	B	C	D	E	
基本 参 数	370×180	210	24	19	15	—	—	—	900~2 000
	370×250								1 120~2 000
	370×360	360							1 400~2 500
	370×420								1 600~2 500

续表 1

项 目	热板规格 (宽×长) mm×mm	总压力 kN	可 硫 化 V 带						基准长度 mm			
			普通 V 带型号及根数									
			Z	A	B	C	D	E				
基 本 参 数	400 410 × 200	210	25	21	17	13	9	—	900~2 000			
	400 410 × 250								1 120~2 000			
	400 410 × 300	250						360	—	1 250~2 500		
	400 410 × 360									1 400~2 500		
	400 410 × 420	360						—	—	1 600~2 500		
	400 410 × 530									1 800~4 000		
	400 410 × 600	540						—	—	—	2 000~5 000	
	400 410 × 700										2 240~5 000	
	400 410 × 800	740						—	—	—	7	2 800~10 000
	400 410 × 1 000											5 000~16 500
400 410 × 1 200	1 100	—	—	—	—	5 000~16 500						

4 技术要求

- 4.1 硫化机应符合本标准的各项要求，并按照经规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 4.2 硫化机应具备合模后的保压功能，当工作压力达到稳态额定值时，保压 1 h，其液压系统的压力降不得大于工作压力的 10%。
- 4.3 当半自动及自动液压式硫化机的压力降超过工作压力的 10%时，液压系统应能自动补压至给定的工作压力值。
- 4.4 液压系统必须进行 1.25 倍工作压力的耐压试验，保压 5 min 应无外渗漏现象。
- 4.5 蒸汽加热系统与冷却水系统必须进行 1.25 倍额定压力的水压耐压试验，保压 5 min 不得渗漏。
- 4.6 当硫化机以 80%工作压力加压时，盖板工作表面与槽板顶面的平行度公差值，应符合 GB 1184 附表 3 中 9 级公差等级的规定。
- 4.7 左右两槽轮槽形对槽板相应槽形中心的位置度公差应符合表 2 的规定。

表 2

项 目	热 板 长 度	
	≤600	>600
左右两槽轮槽形对槽板相应槽形中心的位置度公差值 ≤	0.5	1.0

- 4.8 各运动零部件的动作应灵活、准确、平稳、无爬行，卡滞及明显冲击现象。