

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2397—92

开放式炼胶机 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

开放式炼胶机

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》规定了开放式炼胶机的产品质量分等、考核指标和评定方法。

本标准适用于 GB 13577《开放式炼胶机炼塑机》中规定的开放式炼胶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
 GB 1801 公差与配合 尺寸至 500 mm 孔、轴公差带与配合
 GB 1802 公差与配合 尺寸大于 500 至 3150 mm 常用孔、轴公差带
 GB 10095 渐开线圆柱齿轮精度
 ZB/T G 95010 橡胶塑料机械涂漆通用技术条件
 HG/T 2149 开放式炼胶机炼塑机检测方法
 HG/T 2400 冷硬铸铁辊筒产品质量分等及检查细则
 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 5-1613 冷硬铸铁辊筒检测方法

3 主要考核内容

3.1 产品的结构应符合表 1 规定 (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	辊筒结构	A	辊筒直径 ≥ 550 mm热炼机的非沟纹辊应采用导热性能良好的圆周钻孔结构或类似圆周钻孔效果的辊筒结构。其它用途的辊筒均采用其内孔经机械加工的中空辊或相当中空辊性能的辊筒结构	符合现行标准		检查实物	
3.1.2	轴承型式		轴承应采用滚动轴承	符合现行标准			
3.1.3	传动形式		主传动应采用闭式传动或具有高效、耐用、低噪声的其他传动形式	符合现行标准			

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	整机空载功率与额定功率之比, %	A	辊筒直径 ≥ 550 mm		≤ 15	按 HG / T 2149 《开放式炼胶机 炼塑机检测方法》 的规定			
			≤ 10	≤ 12					
			辊筒直径 ≤ 450 mm						
			≤ 8	≤ 10					
3.2.2	空运转时辊筒轴承体温度不得有骤升现象, 最大温升值, $^{\circ}\text{C}$		≤ 20						
3.2.3	负荷运转时温升, $^{\circ}\text{C}$		辊筒轴承体	≤ 35					
			减速器轴承	≤ 40					
3.2.4	负荷运转时最高温度, $^{\circ}\text{C}$		辊筒轴承体	≤ 65					
		减速器轴承	≤ 70						

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	两机架安装轴承的水平面处在同一平面上, 其平面度	B	应符合 GB 1184 中 7 级公差值			按 HG / T 2149 《开放式炼胶机 炼塑机检测方法》 的规定		
3.3.2	机架与压盖安装后, 前辊轴承能在槽内滑动, 其配合	C	应符合 GB 1081~1802 中 $\frac{H9}{f9}$ 的规定					
3.3.3	辊筒轴颈的两端面与滑动轴承端面之轴向总间隙值, mm		采用滚动轴承, 另行考核	辊面宽度	600			1.0~2.0
					800~1000			2.0~4.0
					1200~1500			2.5~4.5
		2130			3.0~5.0			
3.3.4	辊筒轴承、传动齿轮各密封处油的泄漏量	B	1 滴 / h			目测及检查实物		
3.3.5	辊筒温度调节装置密封性		不得有渗漏现象					