

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG / T 2398 — 92

平 板 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

平板硫化机

产品质量分等及检查细则

1 主题内容及适用范围

本标准按《橡胶机械产品质量分等通则》规定了平板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 10480 组织生产的平板硫化机产品质量等级的考核评定。

2 引用标准

- GB 10480 平板硫化机
- ZB/T G 95010 橡胶塑料机械涂漆通用技术条件
- ZB/T G 95011 平板硫化机检测方法
- 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

3 主要考核内容

3.1 产品的控制水平 (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	控制水平	A	电加热的产品有温度及动作的微机自控装置； 蒸汽加热的产品有温度及动作的自控装置； 硫化胶板胶带的产品，热板升降必须自动平衡	电加热产品有温度及动作的自控装置； 蒸汽加热产品有动作的自控装置	符合 GB 10480 标准	检查实物	

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	热板最高工作温度℃	A	电加热的产品	≥200			按ZB/T G 95011 第2.4条检查	
			蒸汽加热的产品	≥170				
3.2.2	热板工作表面温差℃		≥600×600热板规格的产品	≤±2.5	≤±3	≤±5	按ZB/T G 95011 第2.5条检查	
			≤450×450热板规格的产品	≤±1.5				
3.2.3	开合模速度mm/s		硫化模制品的产品	合模≥15 开模≥20	合模≥13 开模≥15	≥12	按ZB/T G 95011 第2.3条检查	
			硫化胶板胶带的产品	合模≥8 开模≥10	合模≥8 开模≥7	合模≥6 开模≥3		
3.2.4	电热产品调温误差		≤±0.5%	≤±2.5%		测设定温度与显示温度的最大差值		

3.3 装配

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	液压系统的压力降%	A	硫化模制品的产品	≤6	≤8	≤10	按ZB/T G 95011 第2.6条检查	数值指工作压力的百分值
			硫化胶板、胶带的产品	≤10	≤13	≤15		
3.3.2	加压下相邻两热板间的熔断丝厚度差		符合GB 1184附表3的公差等级	6级公差值	7级公差值	8级公差值	按ZB/T G 95011 第2.7条检查	
3.3.3	液压系统的自动补压功能	B	当液压系统的压力降超过3.3.1条范围时, 液压泵应能自动起动补压, 直至达到给定的工作压力值为止			负荷运转后, 视压力表读数, 检查补压功能		