

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG / T 2396 — 92

橡胶压延机

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

橡胶压延机

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》规定了橡胶压延机的产品质量分等、考核指标及评定方法。

本标准适用于 GB/T 13578《橡胶塑料压延机》规定的橡胶压延机产品质量等级的考核评定。

2 引用标准

- GB/T 13578 橡胶塑料压延机
 HG/T 2150 橡胶塑料压延机检测方法
 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 5-1561 出口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
 ZB/T G 95010 橡胶塑料机械涂漆通用技术条件
 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
			优等品	一等品	合格品	
3.1.1	辊筒传动形式	A	每一个辊筒可以进行单独均匀地调速	闭式传动, 辊筒可进行均匀地调速	符合设计要求	检查实物
3.1.2	辊筒的结构		辊筒为圆周钻孔型或采用圆周钻孔效果的结构			
3.1.3	辊筒的挠度补偿		应有预弯曲或辊筒交叉装置	符合设计要求		
3.1.4	轴承结构型式		滚动轴承	符合设计要求		
3.1.5	辊筒温度调节		辊筒的温度应能自动调节		符合设计要求	
3.1.6	传动速度控制		PC 控制	符合设计要求		

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	
			优等品	一 等 品	合 格 品		
3.2.1	辊筒工作表面温差, ℃	A	$\leq \pm 1$		$\leq \pm 3$	$\leq \pm 5$	按 HG/T 2150 检查
3.2.2	整机空运转时空载功率与额定功率之比, %		$\leq \Phi 450$	≤ 8	≤ 10	≤ 15	
			$\geq \Phi 550$	≤ 10	≤ 13	≤ 15	
3.2.3	辊筒线速度精度		同步精度 0.1%		符合设计要求		检测仪表
3.2.4	冷态空运转时辊筒轴承温升, ℃		≤ 20			按 HG/T 2150 检查	
3.2.5	热态空运转轴承回油温度, ℃	≤ 75					

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
			优等品	一 等 品	合 格 品	
3.3.1	辊筒工作表面相对于轴颈的径向圆跳动, mm	B	≤ 0.015	≤ 0.02		按 HG/T 2150 检查
3.3.2	左右机架安装固定轴承的受力面, 应在同一平面内, 其平面度, mm		按 GB 1184 附表中 7 级公差值的规定			
3.3.3	辊筒轴承密封性能		不允许有渗漏		1 滴/h	人工检查
3.3.4	润滑系统密封性能		在工作压力下无泄漏			目 测
3.3.5	加热与冷却管路在 1.5 倍工作压力下, 试压 5 min		无泄漏			

3.4 主要零件 (见表 4)

表 4

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
			优等品	一 等 品	合 格 品	
3.4.1	辊筒白口层深度, mm	A	按“冷硬铸铁辊筒产品质量分等及检查细则”规定			按 HG 5-1613 检查
3.4.2	辊筒工作表面硬度, HS					
3.4.3	辊筒材料	B	合金冷硬铸铁		符合设计要求	
3.4.4	辊筒工作表面粗糙度, Ra (μm)	A	≤ 0.20	≤ 0.40	≤ 0.80	按 HG/T 2150 检查
3.4.5	辊筒工作表面相对于轴径的径向圆跳动, mm	B	≤ 0.008	≤ 0.009	≤ 0.01	在机床上检查