

ICS 71.120;83.200
G 95
备案号:38726—2013

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2039—2012
代替 HG/T 2039—1991

鼓式硫化机

Rotary curing machine

2012-12-28 发布

2013-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 HG/T 2039—1991《平带鼓式硫化机》，与 HG/T 2039—1991 相比，主要技术变化如下：

- 修改了标准名称；
- 修改了范围(见 1,1991 年版的 1)；
- 增加了硫化机的型号组成及定义(见 3.1 和附录 A)；
- 修改了基本参数(见 3.2 和附录 B,1991 年版的 3.2)；
- 删除了原“硫化机配有制品所需的联动装置,……系统的工作应安全可靠”(见 1991 年版的 4.2)；
- 修改了压力带为压力钢带(见 4.1.3、4.1.12、4.1.14 和 4.2.5,1991 年版的 4.3、4.11 和 4.12)；
- 增加了“硫化机可具有压力钢带工作面自动清洗装置和制品定宽裁刀装置”的要求(见 4.1.3)；
- 增加了硫化机的液压系统的要求(见 4.1.5)；
- 修改了光面硫化鼓的保护层厚度(见 4.1.7,1991 年版的 4.6)；
- 修改了硫化鼓工作表面的温差值(见 4.1.11,1991 年版的 4.10)；
- 取消了伸张辊对底座平面的平行度要求(见 1991 年版的 4.13)；
- 修改了硫化机的涂漆质量要求(见 4.1.16,1991 年版的 4.15)；
- 增加了压力钢带背部保温电加热装置的安全要求(见 4.2.5)；
- 修改了压力钢带两侧带边周长相对误差的要求(见 4.1.14,1991 年版的 4.12)；
- 增加了电气系统的安全要求(见 4.2.1~4.2.4)；
- 修改了传动装置的外露旋转部分的安全要求(见 4.2.6,1991 年版的 5.2)；
- 增加了安装“紧急拉绳开关、急停开关”的要求(见 4.2.7 和 4.2.8)；
- 增加了硫化机的检测方法(见 5.1 和附录 C)；
- 增加了空负荷运转前试验(见 5.2)；
- 删除了产品保用期(见 1991 年版的 9)。

本标准的附录 A 和附录 B 为资料性附录,附录 C 为规范性附录。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会橡胶机械分技术委员会(SAC/TC71/SC1)归口。

本标准起草单位:上海市橡胶机械一厂有限公司、益阳橡胶塑料机械集团有限公司、北京橡胶工业研究设计院、无锡双象橡塑机械有限公司。

本标准主要起草人:周素卿、陆敏一、徐秩、何成、朱俊良。

本标准于 1991 年 7 月首次发布,本次为第一次修订。

鼓式硫化机

1 范围

本标准规定了鼓式硫化机的型号与基本参数、要求、试验、检验规则、标志、包装、运输和贮存等。本标准适用于连续硫化各种橡胶板、分层输送带和胶布等制品用的硫化机(以下简称硫化机)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 191 包装储运图示标志
- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 3766 液压系统通用技术条件
- GB 4208—2008 外壳防护等级(IP 代码)
- GB 5226.1—2008 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件
- GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则
- GB/T 12783 橡胶塑料机械产品型号编制方法
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件
- GB/T 24342 工业机械电气设备 保护接地电路连续性试验规范
- GB/T 24343 工业机械电气设备 绝缘电阻试验规范
- GB/T 24344 工业机械电气设备 耐压试验规范
- HG/T 2108 橡胶机械噪声声压级的测定
- HG/T 3120 橡胶塑料机械外观通用技术条件
- HG/T 3228—2001 橡胶塑料机械涂漆通用技术条件

3 型号与基本参数

3.1 型号

硫化机的型号编制方法应符合 GB/T 12783 的规定,型号组成及定义参见附录 A。

3.2 基本参数

硫化机的基本参数参见附录 B。

4 要求

4.1 技术要求

- 4.1.1 硫化机应符合本标准规定的各项要求,并按照经过规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 4.1.2 硫化机应具有反转功能。
- 4.1.3 硫化机应具有工作灵活、可靠的压力钢带自动纠偏装置,可具有压力钢带工作面自动清洗装置和制品定宽裁刀装置。
- 4.1.4 各润滑系统应保持畅通,并不应有泄漏现象。
- 4.1.5 液压系统应符合 GB/T 3766 的规定。
- 4.1.6 液压装置应做耐压试验,其试验压力为最大工作压力的 1.5 倍,保压 10 min 不泄漏。