

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8539—1997

塑料挤出吹塑中空成型机

1997-04-15 发布

1998-01-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

前 言

本标准是对 ZB G95 015—89《塑料挤出吹塑中空成型机》的修订。

本标准在修订时对原标准中以下章条内容作了补充和修改：

——4.1(增加了 150,300,1000L)；

——表 1(增加了储料量要求；对合模力数值进行了修订；取消了模板尺寸和启闭模时间的规定)；

——3(增加了定义“口模开口量”)；

——5.7(增加了对型坯的要求)；

——5.9(增加了安全防护的要求)。

本标准从实施之日起,同时代替 ZB G95 015—89。

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会塑料机械标准化分技术委员会提出并归口。

本标准负责起草单位：秦川机床集团有限公司。

本标准参加起草单位：北京英特塑料机械总厂、山东塑料橡胶机械总厂、武汉塑料机械总厂、张家港华丰机械有限公司、柳州力风塑料成型机厂。

本标准主要起草人：张建利、谭明、王学真、王正明、胡华、何文伟。

塑料挤出吹塑中空成型机

代替 ZB G95 015—89

1 范围

本标准规定了塑料挤出吹塑中空成型机的基本参数、技术要求、试验方法与检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于挤吹法加工塑料中空制品的成型机(以下简称中空机),其他特殊用途的中空机亦可参照执行。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB 191—90 包装储运图示标志
- GB 3785—83 声级计的电、声性能及测试方法
- GB 5226—85 机床电气设备通用技术条件
- GB 7932—83 气动系统通用技术条件
- GB/T 13306—91 标牌
- GB/T 13384—92 机电产品包装通用技术条件
- ZB G95 010—88 橡胶塑料机械涂漆通用技术条件

3 定义

本标准采用下列定义。

口模开口量:机头芯模相对于口模的垂直移动距离。

4 基本参数

4.1 中空机的最大制品容积系列为:1,2,5,10,25,50,(60),(80),100,(120),150,200,300,(400),500,1000L。

注:带括号的尽量不采用。

4.2 中空机的基本参数应符合表 1 的规定。

表 1 基本参数

最大制品容积 L	1	2	5	10	25	50	(60)	(80)	100	(120)	150	200	300	(400)	500	1000
合模力 kN	≥15	≥25	≥40	≥60	≥120	≥180	≥200	≥250	≥300	≥350	≥400	≥450	≥600	≥750	≥850	≥1500
塑化能力 kg/h	≥12	≥20	≥40	≥50	≥80	≥105		≥120			≥200		≥300		≥350	≥400
储料量 L	—				≥2	≥5	≥6	≥8	≥10	≥12	≥15	≥20	>20			