

JB/T 8539—2013

d) 制造日期和产品编号。

8.2 包装

产品包装应符合GB/T 13384的规定。包装箱内应装有技术文件（装入防水袋内）：

- a) 产品合格证；
- b) 使用说明书，其内容应符合GB/T 9969的规定；
- c) 装箱单；
- d) 备件清单；
- e) 安装图。

8.3 运输

产品运输应符合GB/T 191和GB/T 6388的规定。

8.4 贮存

产品应贮存在干燥通风处，避免受潮腐蚀，不能与有腐蚀性气（物）体存放，露天存放应有防雨措施。

JB/T 8539—2013

ICS 71.120; 83.200
G 95
备案号：44149—2014

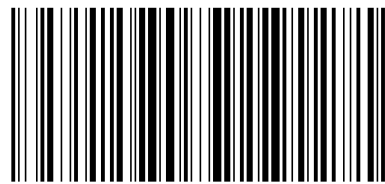
JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 8539—2013
代替 JB/T 8539—1997

塑料挤出吹塑中空成型机

Plastic extrusion blow molding machines



JB/T 8539-2013

版权专有 侵权必究

*

书号：15111·11330

定价：15.00 元

2013-12-31 发布

2014-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

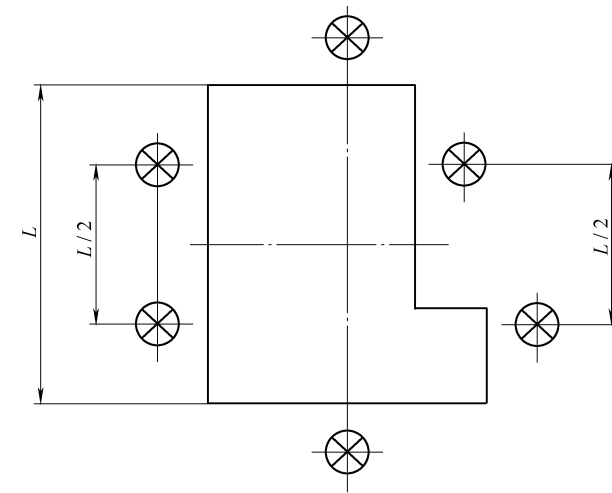


图5 噪声检测

7 检验规则

7.1 出厂检验

中空机出厂检验时,应进行全数检查。每台中空机经制造厂质量检验部门检验合格后方可出厂,并附有产品质量合格证。每台中空机出厂前,应进行不少于4 h的连续空运转试验(挤出装置及机头不动作),并在试验前检查5.1.5、5.1.6、5.3.1、5.4,在试验中检查5.1.2~5.1.4、5.1.7、5.1.8、5.1.9和5.3.2~5.3.4的规定。

7.2 型式试验

型式试验时,进行抽样检查,每次抽1台。如果检查项目中有1项不合格,应再抽检1台;如仍有项目不合格,则型式试验判为不合格。型式试验应进行不少于8 h的连续负载试验,在试验中检查5.2.1~5.2.3和5.3.5的规定。

有下列情况之一时,一般应进行型式试验:

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- 正式生产后,如结构、工艺、材料有重大改变,可能影响产品性能;
- 正常生产时,每年最少抽试1台;
- 产品长期停产后,恢复生产;
- 出厂检验结果与上次型式试验结果有较大差异;
- 国家质量监督机构提出型式试验要求。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

每台产品应在适当的明显位置固定产品标牌。标牌型式、尺寸及技术要求应符合GB/T 13306的规定。产品标牌应有下列内容:

- a) 产品名称、型号;
- b) 产品的主要技术参数;
- c) 制造厂名称和商标;

中华人民共和国
机械行业标准
塑料挤出吹塑中空成型机
JB/T 8539—2013

*

机械工业出版社出版发行
北京市百万庄大街22号
邮政编码:100037

*

210mm×297mm·0.75印张·23千字

2014年12月第1版第1次印刷

定价:15.00元

*

书号:15111·11330

网址: <http://www.cmpbook.com>

编辑部电话:(010)88379778

直销中心电话:(010)88379693

封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究

6.4.2 工作油液固体颗粒污染等级的检测

中空机运行20 min后，分别从主油箱和伺服油箱取油适量（一般不少于100 mL），采用颗粒计数法检测油液固体颗粒污染等级，应符合5.1.3的要求。

6.5 电气系统的检测

采用电工测量仪表、仪器：接点电阻仪、500绝缘电阻表（兆欧表）、耐压试验仪等进行检测，其精度等级应不低于1.5级。

6.6 型坯质量均匀性的检测

6.6.1 储料式中空机

中空机进入稳定状态后，任意设定储料量，注射型坯5次，外观应符合5.2.1的要求。待物料冷却后用标准衡器分别称量，按式（4）计算，型坯质量均匀性取5次计算的最大值。

Y=|W_i - W|/W (4)

式中：

Y——质量均匀性；

W_i——型坯称量质量，单位为千克（kg）；

W——型坯平均质量，单位为千克（kg）。

6.6.2 连续式中空机

中空机进入稳定状态后，连续挤出型坯，外观应符合5.2.1的要求，在相等的时间间隔内取料5次，待物料冷却后用标准衡器分别称量，再按式（4）计算。

6.7 型坯控制装置的检测

将千分表座固定于储料机头，表头接触芯模，任选3个型坯控制点，设定口模开口量，测量实际开口值。每点至少重复5次，取每点的测量值与5次的平均值之差的绝对值。

6.8 安全联锁装置的检测

中空机在正常工作情况下，分别对5.3.2~5.3.4动作10次，各联锁装置应反应灵敏，准确可靠。

6.9 噪声检测

6.9.1 检测条件如下：

——中空机与墙壁和其他大型障碍物之间的距离应大于2 m；

——测量时，应注意避免周围电磁场、振动、温度、湿度和直接吹向传声器的风对测定的影响；

——中空机在负载运行时测量。

6.9.2 测量方法

按图5所示，测量点距地面高度为1.5 m，在水平面内的位置距中空机表面为1 m。用GB/T 3785中规定的2型精度声级计或准确度相当的其他仪器测量，取6点的算术平均值作为整机噪声值。

目次

前言.....II
1 范围.....1
2 规范性引用文件.....1
3 术语和定义.....1
4 型号与基本参数.....1
4.1 型号.....1
4.2 中空机的最大制品容积系列.....1
4.3 基本参数.....2
5 要求.....2
5.1 一般要求.....2
5.2 型坯要求.....2
5.3 安全防护.....3
5.4 外观.....3
6 试验方法.....3
6.1 合模力检测.....3
6.2 塑化能力检测.....5
6.3 储料量的检测.....5
6.4 液压系统的检测.....5
6.5 电气系统的检测.....6
6.6 型坯质量均匀性的检测.....6
6.7 型坯控制装置的检测.....6
6.8 安全联锁装置的检测.....6
6.9 噪声检测.....6
7 检验规则.....7
7.1 出厂检验.....7
7.2 型式试验.....7
8 标志、包装、运输和贮存.....7
8.1 标志.....7
8.2 包装.....8
8.3 运输.....8
8.4 贮存.....8
图1 合模力标准检测方法.....3
图2 合模力检测参考方法一.....4
图3 合模力检测参考方法二.....4
图4 储料机头.....5
图5 噪声检测.....7
表1 基本参数.....2