

**JB**

# 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6490—92

---

## 塑料压力成型机

1992-12-25 发布

1993-07-01 实施

---

中华人民共和国机械电子工业部 发布

## 塑料压力成型机

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了塑料压力成型机的型式与基本参数,技术要求,试验方法,检验规则,标志与包装、运输、贮存。

本标准适用于普通型塑料压力成型机。

### 2 引用标准

GB 191	包装储运图示标志
GB 3766	液压系统通用技术条件
GB 4064	电气设备安全设计导则
GB 5091	压力机的安全装置技术要求
GB 5228	机床电气设备通用技术条件
GB 8170	数值修约规则
GB/T 13306	标牌
GB/T 13384	机电产品包装 通用技术条件
ZB J62 001	锻压机械液压系统 清洁度
ZB J62 014	四柱液压机性能试验方法
ZB G95 010	橡胶塑料机械涂漆通用技术条件
JB 2670	金属切削机床精度检验通则
JB 3623	锻压机械 噪声测量方法
JB 3843	液压机紧固模具用槽、孔的分布形式与尺寸

### 3 术语

#### 3.1 公称力

滑块施加在工件或模具上的最大载荷。

#### 3.2 顶出力

顶出装置的顶出杆施加在工件或模具上的最大载荷。

#### 3.3 顶出速度

单位时间内,顶出杆或顶出装置满载移动的距离。

#### 3.4 工作台有效尺寸

在左右和前后两垂直方向上,工作台面可实际使用的最大轮廓尺寸。

#### 3.5 滑块下平面

滑块可直接安装工件、模具或热板的工作表面。

#### 3.6 压力降

液压系统保压一定时间,液压油液工作压力降低的最大实际数值。

4 型式与基本参数

4.1 型式

产品按其结构分为框式和四柱式两种型式。

产品按顶出方式分为无顶出装置与有顶出装置两种型式(见图 1、图 2)。

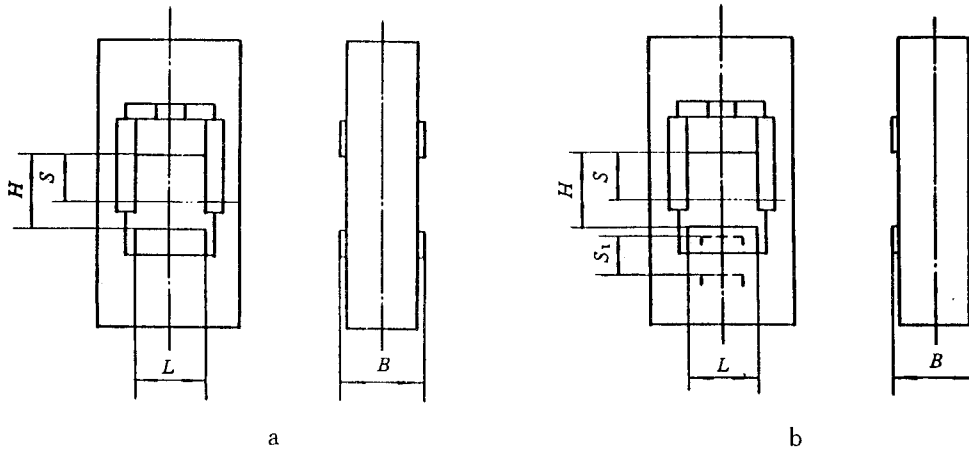


图 1

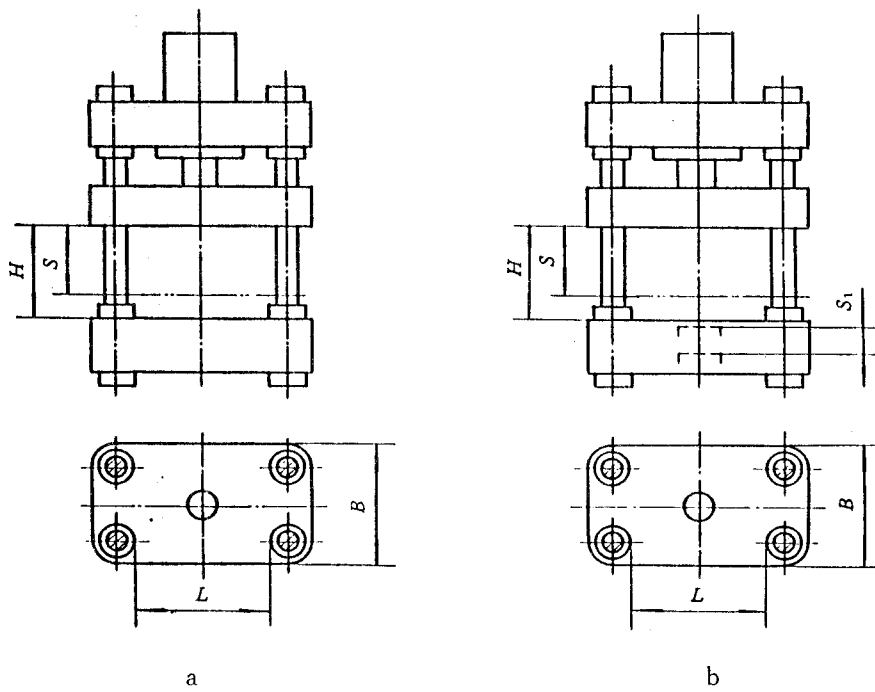


图 2

注:以上图形不确定产品的结构。

4.2 基本参数

产品的基本参数应符合表 1 的规定。

表 1

项 目 名 称	单 位	基 本 参 数										
公 称 力	kN	400*	500	630*	1000*	1600*	2500*	3150	4000*	5000	6300*	10000
油液最大工作压力 $\geq$	MPa	31.5(25)										