

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6929—93

塑料挤出转盘制鞋机

1993-07-13 发布

1994-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

1 主题内容与适用范围

本标准规定了塑料挤出转盘制鞋机的术语、型式与基本参数、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本标准适用于加工各种帮面塑料底鞋的转盘挤出机(以下简称鞋机)。

2 引用标准

GB 5226	机床电气设备 通用技术条件
GB/T 13306	标牌
GB/T 13384	机电产品包装通用技术条件
ZB G95 009.1	单螺杆塑料挤出机
ZB G95 009.2	单螺杆塑料挤出机检测方法
ZB G95 010	橡胶塑料机械涂漆通用技术条件

3 术语

中心高:螺杆轴线至模具支承面的距离。

4 型式与基本参数

4.1 型式

鞋机按鞋模的锁紧结构分为平行式和剪式两种型式,见图 1 和图 2。

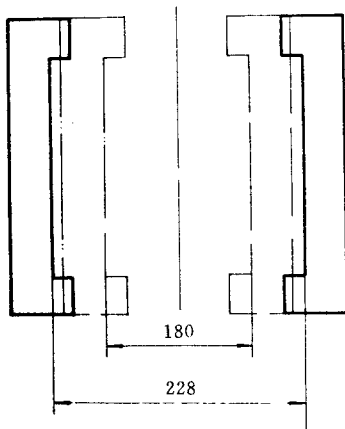


图 1 平行式

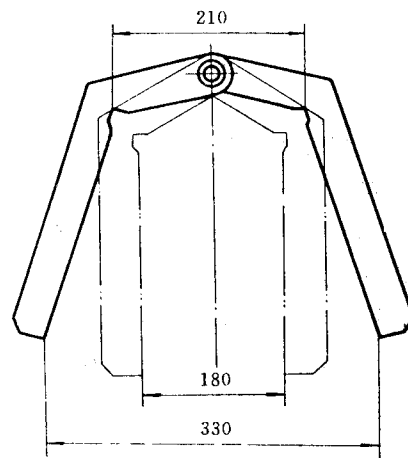


图 2 剪式

4.2 基本参数应符合下表的规定。

项 目		单 位	参 数
工位数		个	8,10,12,14
额定产量		双/h	≥100
单耗指标		kW/(双/h)	<0.07
鞋模锁紧力		kN	≥18
鞋植锁紧力		kN	≥25
模框闭合尺寸		mm	180
开模行程	平行式	mm	≥48
	剪 式	mm	大端≥150,小端≥30
压植行程		mm	≥58
中心高		mm	30

5 技术要求

鞋机应符合本标准的要求,并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。

5.1 整机技术要求

- 5.1.1 鞋机必须具备手动、半自动、自动三种操作控制方式。
- 5.1.2 鞋机必须充分考虑安全,应设有机电、电气、液压三种联锁安全保护装置。
- 5.1.3 鞋机的结构应便于装拆螺杆进行清理或更换。
- 5.1.4 在规定的螺杆转速数值范围内,变速应灵活、可靠。
- 5.1.5 转盘转位、滑台进退、模框开合、植装置的升降等动作应灵活、平稳、准确、可靠。
- 5.1.6 液压系统应符合下列要求:
 - a. 工作油油温不超过 60℃;
 - b. 在额定工作压力下,鞋机的各部分管路和液压件等都不得有渗油现象;
 - c. 各管路排列应整齐。
- 5.1.7 电气系统应符合 GB 5226 的有关规定。
- 5.1.8 产品外观整洁,涂漆应符合 ZB G95 010 的有关规定。
- 5.1.9 整机噪声(声压级)不大于 85 dB(A)。

5.2 主要零件的技术要求

螺杆、机筒材料及表面处理应符合 ZB G95 009.1 中第 4.4 条的规定。

5.3 总装技术要求

- 5.3.1 鞋机所有零、部件必须检验合格,外购件必须有合格证,才能进行装配。
- 5.3.2 螺杆与机筒的直径间隙最大为 0.35 mm,最小为 0.17 mm。
- 5.3.3 模框两侧面对机筒轴线的对称度不大于 0.20 mm。
- 5.3.4 转盘转位分度角度公差值为 7'。

6 试验方法

6.1 空运转试验

鞋机总装合格后,应进行不少于 4 h 的空运转试验(允许螺杆不转),挤出部分应进行不少于 3 min 的低速空运转试验。

6.2 负荷运转试验

空运转试验合格后,应根据型式检验的要求,进行不少于 4 h 的负荷运转试验。