



中华人民共和国国家标准

GB/T 25156—2020
代替 GB/T 25156—2010,GB/T 25157—2010

橡胶塑料注射成型机 通用技术要求及检测方法

General specifications and inspection methods of rubber and plastics
injection moulding machines

2020-03-31 发布

2021-02-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 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 GB/T 25156—2010《橡胶塑料注射成型机通用技术条件》和 GB/T 25157—2010《橡胶塑料注射成型机检测方法》，与 GB/T 25156—2010 和 GB/T 25157—2010 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 修改了模板平行度要求(见 5.1.4, GB/T 25156—2010 的 4.1.4)；
- 修改了塑料注射成型机拉杆受力偏载率要求(见 5.2.2, GB/T 25156—2010 的 4.2.2)；
- 修改了橡胶注射成型机压力降要求(见 5.3.1, GB/T 25156—2010 的 4.3.1)；
- 增加了开模重复定位精度要求和检测方法(见 5.1.7 和 6.1.5)；
- 增加了注射重复定位精度要求和检测方法(见 5.1.8 和 6.1.6)；
- 增加了噪声要求和检测方法(见 5.1.9 和 6.1.7)；
- 增加了空循环时间的检测方法(见 6.1.16)。

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(SAC/TC 71)归口。

本标准起草单位：海天塑机集团有限公司、余姚华泰橡塑机械有限公司、东华机械有限公司、深圳领威科技有限公司、浙江申达机器制造股份有限公司、广东伊之密精密注压科技有限公司、泰瑞机器股份有限公司、博创智能装备股份有限公司、宁波博纳机械有限公司、广东佳明机器有限公司、宁波海星机械制造有限公司、山东通佳智能装备有限公司、宁波力劲机械有限公司、佛山市顺德区震德塑料机械有限公司、宁波华美达机械制造有限公司、北京橡胶工业研究设计院有限公司、大连塑料机械研究所、国家塑料机械产品质量监督检验中心、中国塑料机械工业协会。

本标准主要起草人：高世权、王乃颖、杨雅凤、严厚明、刘相尚、周巨栋、蒋小军、郑建国、李崇德、励建岳、方来、陈凯定、戴强、周刚、梁健民、王舟挺、何成、李香兰、郭一萍、李春燕、陈剑波、李青、王更新。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 25156—2010；
- GB/T 25157—2010。

橡胶塑料注射成型机 通用技术要求及检测方法

1 范围

本标准规定了橡胶塑料注射成型机的型号和基本参数、要求、检测方法、检验规则及标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于单螺杆柱塞式、单工位、立/卧式橡胶注射成型机及单螺杆、单工位、卧式塑料注射成型机(以下通称注射成型机)。

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 321—2005 优先数和优先数系

GB/T 3682.1 塑料 热塑性塑料熔体质量流动速率(MFR)和熔体体积流动速率(MVR)的测定
第1部分:标准方法

GB/T 3785.1—2010 电声学 声级计 第1部分:规范

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB 22530 橡胶塑料注射成型机安全要求

GB/T 36587 橡胶塑料机械 术语

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 术语和定义

GB/T 36587 界定的及下列术语和定义适用于本文件。为了便于使用,以下重复列出了GB/T 36587 的某些术语和定义。

3.1

开模重复定位精度 **repeatability of mold opening position**

在相同条件下开模动作后,开模终止时动模板实际位置的一致性程度。

3.2

注射重复定位精度 **repeatability of injection position**

在相同条件下注射动作后,注射终止时螺杆或柱塞实际位置的一致性程度。

3.3

空循环时间 **dry cycle time**

干周期