

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG 2039 — 91

平 带 鼓 式 硫 化 机

1991-07-06 发布

1992-01-01 实施

中华人民共和国化学工业部 发 布

平带鼓式硫化机

1 主题内容与适用范围

本标准规定了平带鼓式硫化机（以下简称硫化机）的规格与基本参数、技术要求、安全要求、试验方法、检验规则等。

本标准适用于连续硫化各种橡胶板、花纹胶板、胶带或胶布等薄形制品用的平带鼓式硫化机。

2 引用标准

GB 191 包装储运图示标志

GB 1031 表面粗糙度参数及其数值

GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定

GB 1802 公差与配合 尺寸大于 500 至 3150 mm 常用孔、轴公差带

GB 6388 运输包装收发货标志

GB/T 12783 橡胶塑料机械产品型号编制方法

HG 5—1541 橡胶机械外观通用技术条件

HG 5—1543 橡胶机械包装通用技术条件

HG/T 2108 橡胶机械噪声声压级的测定

ZB G 95010 橡胶塑料机械涂漆通用技术条件

JB 8 产品标牌

3 型号规格与基本参数

3.1 硫化机的型号及表示方法应符合 GB/T 12783 的规定。

3.2 基本参数应符合下表的规定。

硫化机规格	$\Phi 700 \times 1400$	$\Phi 700 \times 1800$	$\Phi 1500 \times 2350$
硫化鼓直径, mm	700	700	1500
硫化鼓鼓面宽度, mm	1400	1800	2350
制品最大宽度, mm	1250	1500	2000
硫化时间可调范围, min	1~30	1~30	1~30
最大硫化压力, MPa	0.43	0.45	0.50
鼓内最大蒸汽压力, MPa	0.60	0.60	1.30
硫化鼓包角展开长度, mm	1500	1500	3500

续表

硫化机规格	$\Phi 700 \times 1400$	$\Phi 700 \times 1800$	$\Phi 1500 \times 2350$
主电机功率, kW	3~4	4~5.5	7.5~11
压力带	钢丝编织	钢丝编织	钢带

4 技术要求

- 4.1 硫化机应符合本标准要求, 并按照经规定程序批准的图样与技术文件制造。
- 4.2 硫化机配有制品所需的联动装置, 其总体布局应协调合理, 机械结构及各传动、电气装置、液压等系统的工作应安全可靠。
- 4.3 硫化机应具有工作灵活可靠的压力带调偏装置。
- 4.4 硫化机各润滑系统应保持畅通, 并不得有泄漏现象。
- 4.5 硫化机的液压装置需作耐压试验, 其试验压力为工作压力的 1.5 倍, 保压 10 min 不得泄漏。
- 4.6 硫化机的硫化鼓(光鼓)工作表面需做耐磨损和防腐蚀处理, 精饰后其保护层厚度不小于 0.06 mm。
- 4.7 硫化机的硫化鼓(光鼓)工作表面粗糙度 Ra 值不得大于 $0.8 \mu m$ 。
- 4.8 硫化机的硫化鼓工作表面对两端支承轴颈的径向圆跳动公差值不得大于 GB 1184 附表 4 中 7 级公差等级的规定。
- 4.9 硫化机的硫化鼓需做水压试验, 其试验压力为设计压力的 1.5 倍, 保压 30 min 不得泄漏。
- 4.10 当温度达到稳定状态时, 硫化鼓工作表面的温差不超过 $4^{\circ}C$ 。
- 4.11 硫化机的压力带为钢带时, 其接头部位强度不得低于母体材料的抗拉强度。
- 4.12 压力带在自由状态下, 外观均匀, 两侧带边周长相对误差按 GB 1802 附录附表 2 中 IT13 公差等级的规定。
- 4.13 硫化机安装后其硫化鼓对底座平面的平行度不得大于 $0.06/1000$, 其伸张辊对底座平面的平行度不得大于 $0.10/1000$ 。
- 4.14 硫化机的外观质量应符合 HG 5—1541 的规定。
- 4.15 硫化机的涂漆质量应符合 ZB G 95010 的规定。

5 安全要求

- 5.1 硫化机应具有反转功能。
- 5.2 硫化机传动装置的所有外露旋转部分必须设置防护罩。
- 5.3 机器运转不得有较大的振动及周期性噪声, 其噪声声压级不得大于 80 dB (A)。

6 试验方法

6.1 空运转试验

- 6.1.1 整机总装配检验合格后应进行不少于 2 h 的空运转试验。
- 6.1.2 空运转试验应检查下列项目:
 - a. 按 4.4 条的要求进行检查;
 - b. 按 4.2 条、5.1 条检查机械传动的安全可靠, 各装置试验不少于 3 次;
 - c. 按 5.3 条的要求检查空运转时的噪声值, 其检测方法按 HG/T 2108 中的规定。

6.2 负荷运转试验

6.2.1 空运转试验后方可进行不少于 2 h 的连续负荷运转试验。

6.2.2 负荷运转试验中应检查下列项目：

- a. 按 3.2 条的规定检查硫化机基本参数；
- b. 按 4.3 条要求检查压力带调偏装置不少于 2 次；
- c. 按 4.10 条要求检查硫化鼓工作表面温差；
- d. 按 4.2 条检查各机械、电气及液压系统的安全可靠性；
- e. 按 5.3 条检查硫化机的噪声值，其检测方法同 6.1.2 c 条的规定。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 每台产品出厂前必须进行出厂检验。

7.1.2 出厂检验应按 6.1 条中规定的项目进行检查并应符合规定。

7.1.3 每台产品须经制造单位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和主要实测数据。

7.2 型式检验

7.2.1 凡有下列情况之一时，需进行型式试验：

- a. 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- b. 正式生产后，如结构、材料、工艺有较大改变，可能影响产品性能时；
- c. 批量生产时，每 3 年应最少抽试 1 台；
- d. 产品停产 3 年以上后，恢复生产时；
- e. 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f. 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

7.2.2 型式检验的项目按本标准中的各项要求进行检查。

7.2.3 当抽试检验不合格时，应再抽试 2 台，若再不合格时，则应对该批产品逐台进行检验。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 每台产品应在明显适当的位置上固定产品的标牌，其标牌型式、尺寸及技术要求应符合 JB 8 的规定。

8.2 产品标牌上的基本内容应包括：

- a. 制造厂名；
- b. 产品名称及型号；
- c. 产品的主要技术参数；
- d. 制造日期、产品编号。

8.3 产品的包装质量应符合 HG 5—1543 的规定。

8.4 产品的包装运输标志应符合 GB 191 和 GB 6388 的规定。

8.5 产品安装前应贮存在干燥通风处，避免受潮；露天存放时，应有防雨措施。

9 其他

在用户遵守运输、贮存、安装和使用等有关要求，并在产品到站后 6 个月内开箱验收的条件下，制造厂应承担 18 个月的保用期。

附加说明:

本标准由中国化工装备总公司提出。

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会橡胶机械分技术委员会归口。

本标准由上海橡胶机械一厂负责起草。

本标准主要起草人奚家祥。

中 华 人 民 共 和 国
化 工 行 业 标 准
平 带 鼓 式 硫 化 机
HG 2039—91

*

编辑 化工行业标准编辑部
(化工部标准化研究所)
邮政编码: 100013
印刷 化工部标准化研究所
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 $\frac{3}{8}$ 字数 7 000
1992 年 8 月第一版 1992 年 9 月第一次印刷
印数 1—500

*