

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG / T 2606-94

橡胶单螺杆挤出机
产品质量分等及检查细则

1994-04-08 发布

1994-10-01 实施

中华人民共和国化学工业部发布

中华人民共和国化工行业标准

橡胶单螺杆挤出机 产品质量分等及检查细则

HG/T 2606-94

1 主题内容与适用范围

本标准按 HG/T 2395《橡胶机械产品质量分等通则》规定了橡胶单螺杆挤出机(以下简称挤出机)的产品质量分等考核指标和评定方法。

本标准适用于热喂料、冷喂料(包括排气式冷喂料)橡胶单螺杆挤出机产品质量等级的考核评定。

本标准不适用于销钉式冷喂料挤出机和造胶机产品质量等级评定。

2 引用标准

GB 10481 橡胶单螺杆挤出机技术条件

GB 10482 橡胶单螺杆挤出机系列

GB/T 13306 标牌

HG/T 2108 橡胶机械噪声声压级的测定

ZBG 95010 橡胶塑料机械涂漆通用技术条件

ZBG 95012 橡胶单螺杆挤出机检测方法

HG5-1541 橡胶机械外观通用技术条件

HG5-1543 橡胶机械包装通用技术条件

3 主要考核内容

3.1 产品的设计结构与控制(见表 1)

表 1

序号	质量特性		质量特性 重 要 度 类别代号	质量特性值			检 验 方 法
				优等品	一等品	合格品	
3.1.1	喂料部分		A	其结构应能使胶料稳定输送和均匀喂入			检查图样与实物
3.1.2	螺杆转速 控 制	冷喂料 挤出机		螺杆转速应具有无级调节功能和显示装置			(1)检查图样与实物 (2)按 ZBG 95012 第 3.1 条测螺杆转速
		热喂料 挤出机		与冷喂料挤出机要求相同	符合 GB 10481 第 3.4 条规定		
3.1.3	温度控制			冷喂料挤出机机头、机身、螺杆分别进行温度自动调节与显示。			检查图样与实物
				热喂料挤出机允许手动控制			
3.1.4	温控精度℃			± 2	± 3	± 5	实 测
3.1.5	机头内压力			冷喂料挤出机应具有机头压力的指示装置			符合设计要求

3.2 产品性能(见表 2)

表 2

序号	质量特性	质量特性 重 要 度 类别代号	质 量 特 性 值			检验方法
			优等品	一等品	合格品	
3.2.1	最大挤出能力 kg/h	A	符合 GB 10482 第 3.1~3.3 条规定			按 ZBG 95012 第 3.4 条检查
3.2.2	机头出口处胶 料温度℃		符合 GB 10481 第 3.3 条规定			按 ZBG 95012 第 3.2 条检查
3.2.3	单位胶料耗电 量 kW·h/kg		按 GB 10481 第 3.13 条规定分别减少			按 ZBG 95012 第 3.5 条检查
			15%	10%	—	

3.3 装配(见表 3)

表 3

序号	质量特性	质量特性 重 要 度 类别代号	质 量 特 性 值			检验方法
			优等品	一等品	合格品	
3.3.1	螺杆与衬套 配合间隙沿 圆周的分布	B	轴端固定式结构的螺杆其 单面侧隙的最小值不得小 于单面侧隙最大值的 1/4	轴端固定式结构的螺杆其 单面侧隙的最小值不得小 于单面侧隙最大值的 1/5	按 ZBG 95012 第 2. 3 条检查	
			浮动式结构的螺杆不得有刮伤衬套内表面的现象			
3.3.2	温控、气动、 液压管路系统 密封性		符合 GB 10481 第 3.12 条规定			目 测

3.4 零部件(见表 4)

表 4

序号	质 量 特 性		质量特性 重 要 度 类别代号	质 量 特 性			检 验 方 法
				优等品	一 等 品	合 格 品	
3.4.1	螺杆外径公差		B	符合 GB 10481 第 3.10 条规定			通用量具 测量实物
3.4.2	衬套内径公差						
3.4.3	螺杆 螺纹 工作 表面	粗糙度 $Ra \mu m$	A	<0.8		<1.6	按 ZBG 95012 第 2.1 条检查
3.4.4		※ 氮化硬度 HV		>830		>770	检 测 样 块
3.4.5		氮化层深度 mm		>0.5	>0.4	>0.3	
3.4.6		脆 性		符合 GB 10481 第 3.8 条规定			
3.4.7	衬套 内孔 表面	粗糙度 $Ra \mu m$		<1.6		<3.2	按 ZBG 95012 第 2.2 条检查
3.4.8		※ 氮化硬度 HV		>890			检测样块
3.4.9		氮化层深度 mm		>0.4		>0.3	
3.4.10		脆 性		符合 GB 10481 第 3.9 条规定			

※用其他方法处理时亦应达到氮化处理的相应硬度。

3.5 外购机电配套元器件(见表 5)

表 5

序号	质量特性	质量特性 重 要 度 类别代号	质 量 特 性 值			检 验 方 法
			优等品	一等品	合格品	
3.5.1	主要机电 配套元器 件质量	B	能保证整机 质量达到优 等品水平	能保证整机 质量达到一 等品水平	能保证整机 质量达到合 格品水平	检查凭证 或实物

3.6 安全与环保(见表 6)

表 6

序号	质量特性	质量特性 重 要 度 类别代号	质 量 特 性 值			检 验 方 法
			优等品	一等品	合格品	
3.6.1	空运转噪声声 压级 dB(A)	A	<83	<84	<85	按 HG/T 2108 的规定检查
3.6.2	联锁控制		符合 GB 10481 第 4.4 条规定			检查实物

3.7 涂漆、外观及包装(见表 7)

表 7

序号	质量特性	质量特性 重 要 度 类别代号	质 量 特 性 值			检 验 方 法
			优等品	一等品	合格品	
3.7.1	涂漆、防锈及 机械加工表面	C	涂漆按 ZBG 95010 规定,机加工表面清理干净后涂防锈材料			按标准检查实物
3.7.2	外观质量		符合 HG 5-1541 规定			
3.7.3	产品内部 清洁度		无积水,无残留杂物等			检查实物
3.7.4	包装质量		符合 HG 5-1543 规定			按标准检查实物
3.7.5	标 牌		符合 GB/T 13306 要求			检查实物
3.7.6	随机出厂 技术文件		齐全、统一、正确、清晰、 符合相应标准			检查实物

3.8 用户评价(见表 8)

表 8

序号	质量特性	质量特性 重要度 类别代号	质量特性值			检 验 方 法
			优等品	一等品	合格品	
3.8.1	产品质量水平	A	用户认可产品达到相应的等级水平			查用户反 馈材料

3.9 质量特性值检查记录表(见表 9)

表 9

序号	质量 特性	质量特性 重要度 类别代号	质量特性值			检 验 方 法	检 查 结 果	评价结果			
			优等品	一等品	合格品			优等品	一等品	合格品	不合格品
检 验 年 月 日			审 定 年 月 日				审 核 年 月 日				

4. 产品质量等级的评定

4.1 产品质量等级的评定方法(见表 10)

表 10

重要度类别		A			B			C
产 品 质 量 等 级	特性 值水 平	优等品 水 平	一等品 水 平	合格品 水 平	优等品 水 平	一等品 水 平	合格品 水 平	
	优等品	全部 达到	—		全部 达到	—		全部达到
	一等品	累计全部达到		—	累计全部达到		—	允许有一项缺陷
	合格品	累计全部达到						允许有二项缺陷

4.2 产品质量汇总及等级评定表(见表 11)

表 11

制造厂名							
产品名称							
规格型号				产品图号			
产品编号				出厂编号			
完工日期	年 月 日						
质量特性 重 要 度 类 别	应 检 项 数	应 检 项 数	实 检 项 数 中				备 注
			优等品 水 平	一等品 水 平	合格品 水 平	不合格	
A 类							
B 类							
C 类							

本台产品评定等级

品

质量负责人

年 月 日

附加说明:

本标准由中国化工装备总公司提出。

本标准由全国橡塑机械标准化技术委员会橡胶机标准化分技术委员会归口。

本标准由沈阳橡胶机械厂负责起草。

本标准主要起草人: 生桂华。