

ICS 71.120;83.200
G 95



中华人民共和国国家标准

GB/T 25156—2010

橡胶塑料注射成型机通用技术条件

General specifications of injection moulding machines for rubber and plastics

2010-09-26 发布

2011-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
橡胶塑料注射成型机通用技术条件

GB/T 25156—2010

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 9 千字
2010年11月第一版 2010年11月第一次印刷

*

书号: 155066·1-40617

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

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。

本标准负责起草单位：宁波海天塑机集团有限公司、余姚华泰橡塑机械有限公司。

本标准参加起草单位：东华机械有限公司、宁波海达塑料机械有限公司、力劲集团深圳领威科技有限公司、宁波海太机械集团有限公司、广东佛山震德塑料机械有限公司、浙江申达机器制造股份有限公司、广东伊之密精密机械有限公司。

本标准主要起草人：高世权、王乃颖、罗宝树、杨雅凤。

本标准参加起草人：李青、王旺斌、励建岳、蔡恒志、朱立志、梁健民、杜鉴时、张涛。

橡胶塑料注射成型机通用技术条件

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、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

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB/T 191 包装储运图示标志(GB/T 191—2008,ISO 780:1997,MOD)

GB/T 321—2005 优先数和优先数系(ISO 3:1973,IDT)

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 12783—2000 橡胶塑料机械产品型号编制方法

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

GB/T 25157 橡胶塑料注射成型机检测方法

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 型号和基本参数

注射成型机的型号和基本参数参见附录 A。

4 要求

4.1 通用要求

4.1.1 注射成型机应符合本标准的规定,并按照经规定程序批准的图样及其技术文件制造。

4.1.2 注射成型机至少应具备手动、半自动两种操作控制方式。

4.1.3 运动部件的动作应正确、平稳、可靠。当系统油压为其额定值的 25% 时,不应发生爬行、卡死和明显的冲击现象。

4.1.4 注射成型机移动模板与固定模板的模具安装面间或相邻两热板间允许的平行度误差应符合表 1 的规定。

表 1 允许的平行度误差

单位为毫米

拉杆有效间距或热板尺寸	锁模力为零时	塑料注射成型机 锁模力为最大时	橡胶注射成型机 30%的额定锁模压力时
≤250	≤0.25		≤0.12
>250~400	≤0.30		≤0.15
>400~630	≤0.40		≤0.20