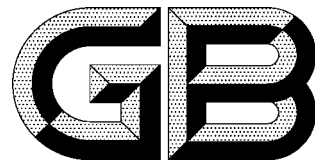


ICS 71.120;83.200  
G 95



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 13577—2006  
代替 GB/T 13577—1992

## 开放式炼胶机炼塑机

Mill for rubber and plastics

2006-01-09 发布

2007-07-01 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

## 前 言

本标准代替 GB/T 13577—1992《开放式炼胶机炼塑机》。

本标准与 GB/T 13577—1992 相比主要变化如下：

- 对原标准中表 1、表 2 和表 3 的内容作了补充修改；
- 对技术要求作了必要的修改；
- 提高了开炼机辊筒工作表面粗糙度的要求；
- 增加了开炼机辊筒内部圆柱表面加工的要求；
- 删除了有关开炼机安全、噪声要求的具体内容，直接引用安全标准；
- 增加了开炼机空运转试验的检查项目。

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归口。

本标准负责起草单位：大连冰山橡塑股份有限公司。

本标准参加起草单位：上海橡胶机械厂、无锡市第一橡塑机械有限公司、北京橡胶工业研究设计院。

本标准主要起草人：鲁敬、李香兰、黄树林、王承绪、夏向秀。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 13577—1992。

# 开放式炼胶机炼塑机

## 1 范围

本标准规定了开放式炼胶机炼塑机(以下简称开炼机)的系列与基本参数、技术要求、安全要求、试验、检验规则、标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于加工橡胶、再生胶、塑料的开炼机。

## 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—2000,eqv ISO 780:1997)

GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值(eqv ISO 2768-2:1989)

GB/T 1801—1999 极限与配合 公差带和配合的选择(eqv ISO 1829:1975)

GB/T 6388—1986 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 20055—2006 开放式炼胶机炼塑机安全要求

HG/T 2149—2004 开放式炼胶机炼塑机检测方法

HG/T 3108—1998 冷硬铸铁辊筒

HG/T 3120—1998 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 系列与基本参数

开炼机中炼胶机、压片机和热炼机的系列与基本参数见表1,破胶机和精炼机的系列与基本参数见表2。

表 1

辊筒尺寸 (前辊直径×后辊直径 ×辊面宽度) mm×mm×mm	前后辊筒 速比	前辊筒 线速度 m/min ≥	主电机 功率 kW ≤	一次性 投料 kg	用 途
160×160×320	1 : 1.20~1.35	8	7.5	2~4	橡胶的塑炼、混炼、热炼、压片 塑料的混炼
250×250×620	1 : 1.00~1.30	13	22	10~15	橡胶的塑炼、混炼、热炼、压片 塑料的塑炼、混炼
300×300×700		14	30	15~20	橡胶的塑炼、混炼、热炼、压片 塑料的塑炼、混炼