

中华人民共和国建材行业标准

JC/T 2580—2020

纤维增强复合材料履带拉挤机

Fiber-reinforced composite material caterpillar pultrusion machine

2020-12-09 发布

2021-04-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国建筑材料联合会提出。

本文件由国家建筑材料工业机械标准化技术委员会归口。

本文件负责起草单位：南京诺尔泰复合材料设备制造有限公司、济南金利德机械有限公司、中国建材机械工业协会。

本文件参加起草单位：中冶建筑研究总院有限公司、佛山市顺德区质量技术监督标准与编码所、中材科技股份有限公司、中材装备集团有限公司。

本文件主要起草人：程正琿、程逸建、冯青霞、杨时熙、杨志刚、魏东才、丁一、周拥民、李军生、蔡中杰。

本文件为首次发布。

纤维增强复合材料履带拉挤机

1 范围

本文件规定了纤维增强复合材料履带拉挤机的术语和定义、型式、型号和基本参数、要求、试验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于纤维增强复合材料履带拉挤机(以下简称拉挤机)。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法
- GB/T 528 硫化橡胶或热塑性橡胶 拉伸应力应变性能的测定
- GB/T 531.1 硫化橡胶或热塑性橡胶 压入硬度试验方法 第1部分:邵氏硬度计法(邵尔硬度)
- GB/T 699—2015 优质碳素结构钢
- GB/T 700—2006 碳素结构钢
- GB/T 1184—1996 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 1243 传动用短节距精密滚子链、套筒链、附件和链轮
- GB/T 1804—2000 一般公差 未注公差的线性角度尺寸的公差
- GB 2894 安全标志及其使用导则
- GB 5226.1 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件
- GB/T 8196 机械安全 防护装置 固定式和活动式防护装置设计与制造一般要求
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 17248.3 声学 机器和设备发射的噪声 采用近似环境修正测定工作位置和其他指定位置的发射声压级
- JB/T 5923 气动气缸技术条件
- JC/T 402 水泥机械涂漆防锈技术条件
- JC/T 532—2007 建材机械钢焊接件通用技术条件
- JC/T 2362—2016 纤维增强复合材料液压拉挤机

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

履带拉挤机 **caterpillar pultrusion machine**

电机驱动上下履带并提供同步牵引力的复合材料成型设备。

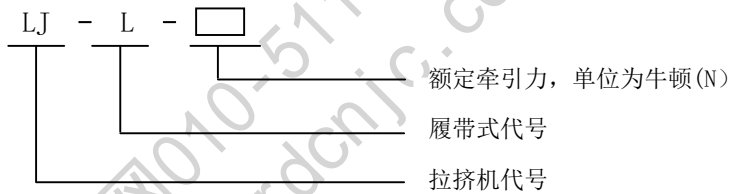
4 型式、型号和基本参数

4.1 型式

履带牵引，拉挤成型。

4.2 型号

拉挤机的型号表示方法如下：



示例：符合本文件，额定牵引力为 50 kN 的纤维增强复合材料履带拉挤机标记为：

纤维增强复合材料履带拉挤机 LJ-L-50 JC/T 2580—2020

4.3 基本参数

拉挤机的基本参数见表 1。

表1 基本参数

型号	LJ-L-40	LJ-L-50	LJ-L-70	LJ-L-100	LJ-L-150
额定牵引力/kN	40	50	70	100	150
夹持力/kN	≥1.1 倍额定牵引力				
夹持宽度/mm	200	350	500	1 000	1 000
最小夹持高度/mm	80				
牵引速度可调范围/(m/min)	0.3~2.0				
有效夹紧长度/mm	1 200	1 200	1 500	2 000	3 000
夹持气缸工作压力范围/MPa	0.5~0.8				
注：其他规格型号可按客户需求设计制造。					

5 要求

5.1 基本要求

- 5.1.1 拉挤机应符合本文件的要求，并按规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 5.1.2 拉挤机在环境温度为 0℃~40℃时应能正常工作。
- 5.1.3 机械加工件的未注形状和位置公差应不低于 GB/T 1184—1996 的表 1~表 3 中 L 级的规定。
- 5.1.4 图样上的切削部分的一般公差、未注公差的线性和角度尺寸的公差应符合 GB/T 1804—2000 的表 1 中 m 级的规定，非切削加工部位应符合 GB/T 1804—2000 的表 1 中 V 级的规定。