

<div>OMST</div> <div>版本号：V3</div>	文档标题			文件等级	页数
	HY-160DC 双滚筒开炼机操作标准书			3	1 of 8
保密等级				文件编号	
3				OMST-L-S2.1.8	
编写日期	作者	校对入	审批	参考文献	
2022/5/16	余保全			GB/T 6038-2006/GB/T 2941-2006	

修订记录

日期	修改内容	修改页码	修改人

- 1 目的
- 本方法定义为 HY-160DC 双滚筒开炼机操作指导。
- 2 工作指导

OMST 版本号: V3	文档标题 HY-160DC 双滚筒开炼机操作标准书			文件等级 3	页数 2 of 8
				文件编号 OMST-L-S2.1.8	
保密等级 3	编写日期 2022/5/16	作者 余保全	校对 人	审批	参考文献 GB/T 6038-2006/GB/T 2941-2006

2.1 仪器

- HY-160DC双滚筒开炼机

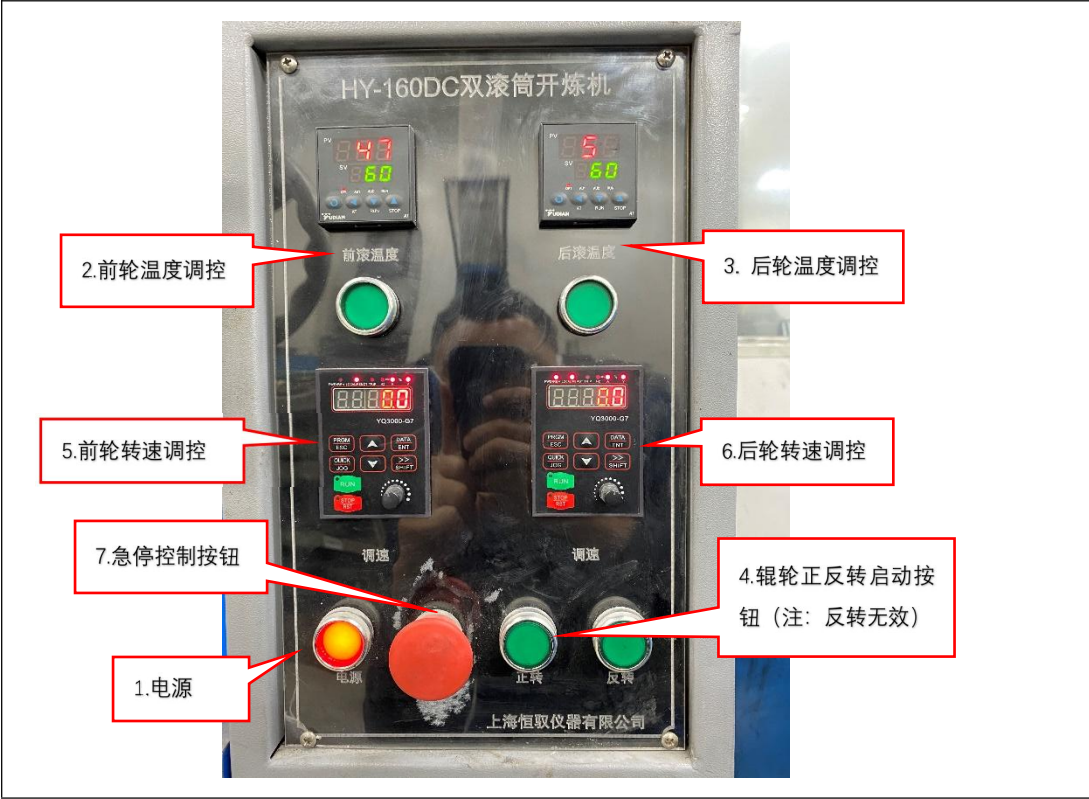


3 实验步骤

3.1.1 首先打开电源（图 1）；

OMST 版本号: V3	文档标题 HY-160DC 双滚筒开炼机操作标准书			文件等级 3	页数 3 of 8
	文件编号 OMST-L-S2.1.8			参考文献 GB/T 6038-2006/GB/T 2941-2006	
保密等级 3	作者 余保全	校对 人	审批	参考文献 GB/T 6038-2006/GB/T 2941-2006	
编写日期 2022/5/16					

- 3.1.2 控温偏差(℃)±5(除非有规定)参考 GB/T 6038-2006, 内部设定为 60℃±5, 氟橡胶根据试验要求设定。
- 3.1.3 打开辊轮正转启动按钮(图 4), (注: 反转无效)。
- 3.1.4 根据实验需求调整前后辊轮转速(图 5、6), 通常(企业内部标准)转速为前轮 15rpm, 后轮 16.5rpm。
- 3.1.5 停机→按急停控制按钮(图 7), 前后辊轮停止作业。



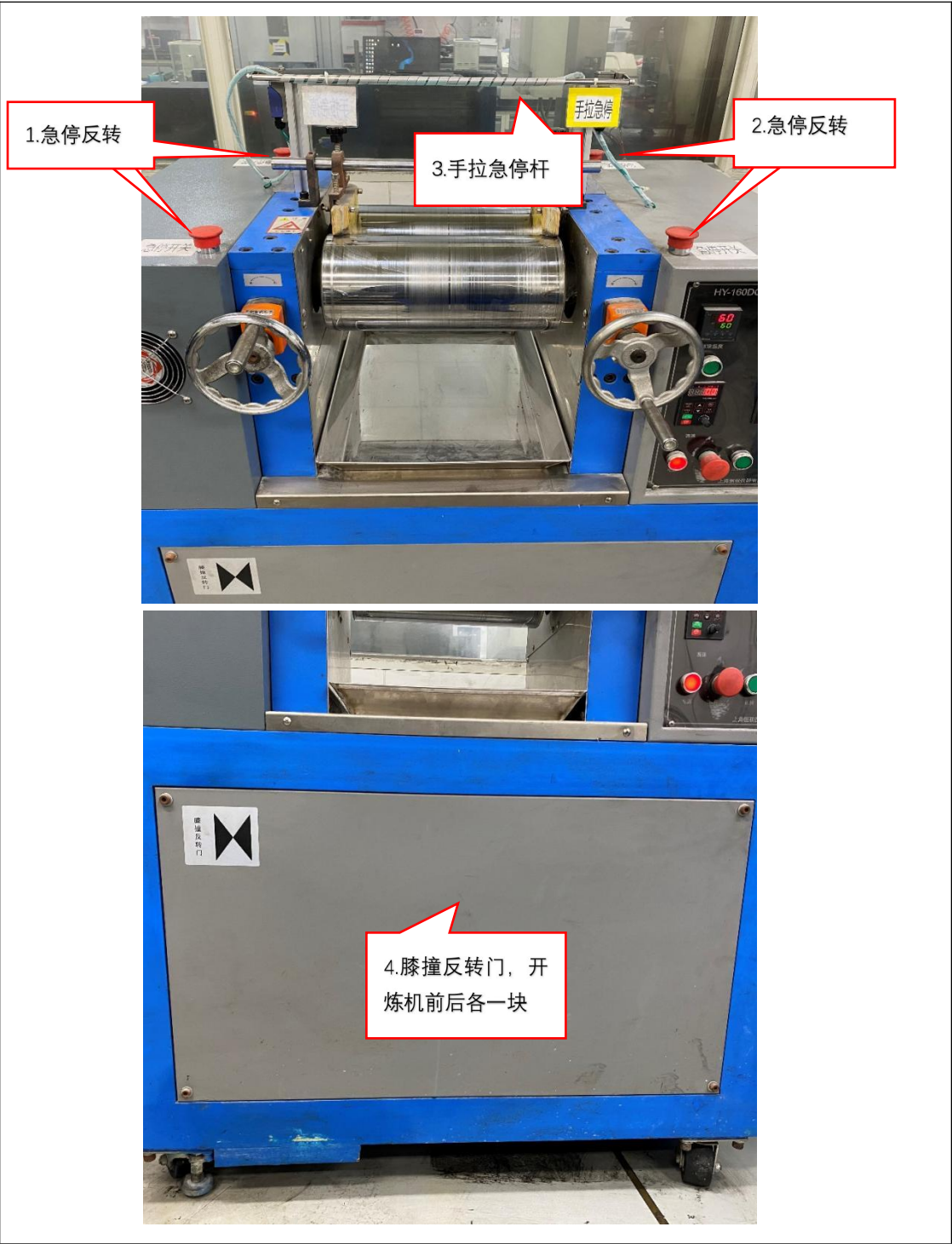
- 3.1.6 手动轮间距调整, 根据实际出片制样流程, 调整相应的间距大小(如下图所示)。注: 左右两侧只能调整前轮松紧, 且两侧松紧调整需同步进行, 后轮不可调整。

<div>OMST</div> <div>版本号：V3</div>	文档标题			文件等级	页数
	HY-160DC 双滚筒开炼机操作标准书			3	4 of 8
保密等级				文件编号	
3				OMST-L-S2.1.8	
编写日期	作者	校对人	审批	参考文献	
2022/5/16				GB/T 6038-2006/GB/T 2941-2006	



OMST 版本号：V3	文档标题 HY-160DC 双滚筒开炼机操作标准书			文件等级 3	页数 5 of 8
	保密等级 3			文件编号 OMST-L-S2.1.8	
编写日期 2022/5/16	作者 余保全	校对入	审批	参考文献 GB/T 6038-2006/GB/T 2941-2006	

3.2 安全防护及紧急制动装置（如下图所示）：



OMST 版本号: V3	文档标题 HY-160DC 双滚筒开炼机操作标准书			文件等级 3	页数 6 of 8
				文件编号 OMST-L-S2.1.8	
保密等级 3					
编写日期 2022/5/16	作者 余保全	校对入	审批	参考文献 GB/T 6038-2006/GB/T 2941-2006	

3.3 开炼机出片流程

注：根据实验需求及不同橡胶及配方的特性，HY-160DC 双滚筒开炼机开炼胶量应 ≥300g 且 ≤900g 之间（应保证胶料包辊时堆积胶对促进剂和硫磺的充分融合）。

3.3.1 胶料从密炼机出来后冷却两次即过辊两次→称重→比对配方表→调整分量。

3.3.2 第一次加料，加促进剂→划 2 刀（或翻辊 2 次）。

3.3.3 第二次加料，加硫磺→再划 18 刀（或翻辊 18 次），完成后称重，比对配方表核对重量。

3.3.4 依据出来的 DMA 片的厚度（DMA 厚度 2.0mm）,设置调辊距→出 DMA 片→过辊（胶料包辊，划刀出片）。

3.3.5 依据出厚片的厚度（5mm）调辊距→出厚片（根据实验用料需求出一块制样厚片），出片后剩余胶料过辊 3 次。

3.3.6 依据出硫化试片的厚度（2.5~2.7mm）调辊距，过辊 8 次出硫化试片。
(如下图)

3.4 操作示意图

OMST 版本号：V3	文档标题 HY-160DC 双滚筒开炼机操作标准书			文件等级 3	页数 7 of 8
	保密等级 3	文件编号 OMST-L-S2.1.8			
编写日期 2022/5/16	作者 余保全	校对 人	审批	参考文献 GB/T 6038-2006/GB/T 2941-2006	



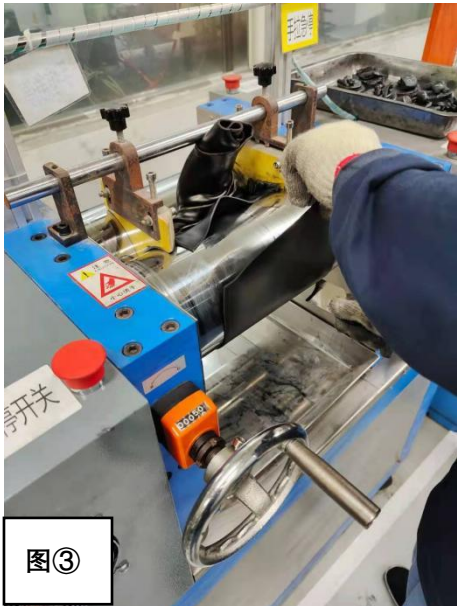
图①

过辊



图②

包辊划刀



图③

出片划刀



图④

出试片

4 参考文献

<div>OMST</div> <div>版本号：V3</div>		文档标题 HY-160DC 双滚筒开炼机操作标准书			文件等级 3	页数 8 of 8
					文件编号 OMST-L-S2.1.8	
保密等级 3						
编写日期 2022/5/16	作者 余保全	校对入	审批		参考文献 GB/T 6038-2006/GB/T 2941-2006	
	标题			参考文献		
		HY-160DC 双滚筒开炼机操作标准书		GB/T 6038-2006/GB/T 2941-2006		