

轮胎定型硫化机

Tyre shaping and curing press

1 主题内容与适用范围

本标准规定了轮胎定型硫化机(以下简称硫化机)的规格系列与基本参数、技术要求、安全要求、试验方法、检验规则、标志和包装等。

本标准适用于硫化充气轮胎外胎的曲柄连杆式硫化机。

2 引用标准

GB 520 轮胎外观质量

GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定

GB 4064 电气设备安全设计导则

ZB G95 010 橡胶塑料机械涂漆通用技术条件

HG 5—1541 橡胶机械外观通用技术条件

HG 5—1543 橡胶机械包装通用技术条件

JB 8 产品标牌

3 规格系列与基本参数

3.1 硫化机规格系列:860,910,1 030,1 050,1 170,1 310,1 400,1 525,1 900,2 160,2 500。

3.2 硫化机基本参数应符合表1的规定。

表 1

规格	蒸汽室或护罩 公称内径 mm	合模力 kN	模型数量	模型加 热方式	调模高度 mm	适于胎圈规格
860	860	1 030	2	平板	140~200	8~13
910	910				150~300	8~14
1 030	1 030	1 330			155~300	12~16
1 050	1 050	1 370			180~300	13~16
1 170	1 170	1 960			155~330	13~20
		2 160				
1 310	1 310	2 890		蒸汽室	245~400	16~20
1 400	1 400	2 940			250~400	
1 525	1 525	4 220			255~635	16~24
1 900	1 900	6 470			380~710	18~38
2 160	2 160	8 430	550~920		20~38	
2 500	2 500	12 750	1	600~960	24~42	

注：蒸汽室或护罩实际内径允许增加公称内径的 2%。

4 技术要求

硫化机应符合本标准的各项要求,并按照经规定程序批准的工作图及技术文件制造。

- 4.1 硫化机应具有手控及自控系统,能够完成装胎、定型、硫化、卸胎及后充气(必要时)等工艺过程。
- 4.2 硫化机应具有指示合模力的装置。
- 4.3 硫化机应具有指示及记录蒸汽室(或热板)内温度与压力和胶囊内温度与压力的仪表。
- 4.4 硫化机应具有自动调节蒸汽室(或热板)温度的装置。
- 4.5 硫化机应具有自动润滑系统。
- 4.6 硫化机的硫化周期与后充气的充气周期应采取联锁电路,以保证动作互相协调。
- 4.7 控制柜内导线端头必须配置易于识别的接线号。
- 4.8 上横梁下平面对底座上平面的平行度(在下死点位置)应符合 GB 1184 附表 3 中 9 级公差值的规定。
- 4.9 上横梁从下死点位置升高到垂直移动行程的二分之一时,其下平面对底座上平面的平行度应符合 GB 1184 附表 3 中 11 级公差值的规定。
- 4.10 活络模操纵缸的活塞杆中心(或上横梁相应孔中心)与中心机构中心或上下加热板内孔的同轴度公差值应符合表 2 的规定。