



中华人民共和国专业标准

~~ZB-G 95014-89~~

HGT/T 3232-89

软边力车胎成型机

Soft bead cycle tyre building machine

1989-02-28发布

1989-05-01实施

中华人民共和国化学工业部 发布

中华人民共和国专业标准

软边力车胎成型机

ZB G 95014—89

Soft bead cycle tyre building machine

1 主题内容与适用范围

本标准规定了软边力车胎成型机(以下简称成型机)的主要参数、技术要求、试验方法和检验规则等。

本标准适用于成型自行车和手推车软边外胎的成型机。

2 引用标准

GB 1800~1804 公差与配合

ZB G 95010 橡胶塑料机械涂漆通用技术条件

JB 8 产品标牌

HG 5—1543 橡胶机械包装通用技术条件

3 主要参数

成型机的主要参数应符合下表规定。

规格	中心高度 mm	主轴直径 mm	主轴额定转速 r/min	电机功率 kW	最大工作气压 MPa
26	915±10	45	21	0.75	0.5
28					

4 技术要求

- 4.1 成型机应符合本标准的各项要求,并按经规定程序批准的图样及技术文件制造。
- 4.2 成型机应采用具有连锁装置的自动控制系统,按成型工艺顺序协调动作,保证程序准确,工作可靠。
- 4.3 成型机应具有工作压力调节和显示装置。
- 4.4 成型机传动系统应配置离合器装置。
- 4.5 成型机主轴在成型机头中心位置的径向圆跳动不大于0.20 mm。
- 4.6 成型机应能保证主轴与成型机头连接尺寸的互换性,其配合公差应符合 GB 1800~1804中 $\frac{H8}{h7}$ 的规定。
- 4.7 成型机头外径表面粗糙度 R_a 不大于3.2 μm 。
- 4.8 成型机头装于主轴后,其径向圆跳动不大于0.50 mm。

中华人民共和国化学工业部1989-02-28批准

1989-05-01实施