

ICS 71.120;83.200
G 95
备案号:34708—2012

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2109—2011
代替 HG/T 2109—1991

斜交轮胎成型机

Diagonal tyre building machine

2011-12-20 发布

2012-07-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 HG/T 2109—1991《斜交轮胎成型机》，与 HG/T 2109—1991 相比，主要技术变化如下：

- 范围中增加了指形正包胶囊反包的斜交轮胎的成型机内容(见 1)；
- 增加了型号编制方法的要求(见 3.1)；
- 将基本参数作为资料性附录 B(见 3.2,1991 年版表 1)；
- 增加了套筒法成型机的规格参数和指形正包胶囊反包的斜交轮胎的成型机的基本参数表(见附录 B.1 和 B.2)；
- 将原标准技术要求修改为“要求”，并划分为“基本要求”、“部件要求”、“精度要求”、“技术要求”、“安全和环保要求”及“外观和涂漆要求”(见 4.1、4.2、4.3、4.4、4.5 和 4.6,1991 年版 4)；
- 删除了表 1 和表 2(见 1991 年版 表 1 和表 2)；
- 修改了内外扣圈盘定位要求(见 4.3.4、4.3.5,1991 年版 4.8 和表 3)；
- 删除了“装配后，主轴前端距刹车套筒爪型联结器外端面的径向圆跳动”要求(见 1991 年版 4.9)；
- 增加了“精度要求”(见 4.3)；
- 增加了对成型机液压系统的规定(见 4.4.5)；
- 增加了对气动系统的规定(见 4.4.6)；
- 增加了采用指形正包胶囊反包结构的成型机，对其左、右指形正包器和胶囊反包器动作的要求(见 4.4.9)；
- 修改了成型机手动控制和自动程序控制无扰动切换功能要求(见 4.4.10,1991 年版 4.10)；
- 在原 5.1 中，增加了过载保护功能和对外壳防护等级要求(见 4.5.1,1991 年版 5.1)；
- 修改了对电气系统的要求(见 4.5.2 和 4.5.3,1991 年版 5.2)；
- 根据第 4 章的内容对空运转试验和负荷运转试验进行了修改(见 5,1991 年版 6)；
- 修改了产品正常生产时的抽检数量[见 6.2.2c),1991 年版 7.2.2d)]；
- 删除了原标准第 9 章内容(见 1991 年版 9)。

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这些专利的责任。

本标准的附录 A、附录 B 为资料性附录。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会橡胶机械标准化分技术委员会(SAC/TC71/SC1)归口。

本标准起草单位：北京橡胶工业研究设计院、福建建阳龙翔科技开发有限公司、北京敬业机械设备有限公司。

本标准主要起草人：夏向秀、何成、陈玉泉、刘尚勇。

本标准代替了 HG/T 2109—1991。

HG/T 2109—1991 的历次版本发布情况为：

- HG 5-1536—1983。

斜交轮胎成型机

1 范围

本标准规定了斜交轮胎成型机的型号与基本参数、要求、试验、检验规则、标志、包装运输和贮存等。本标准适用于使用套筒法及指形正包胶囊反包法成型的斜交轮胎成型机(以下简称成型机)。本标准不适用于汽车子午线轮胎成型机、摩托车轮胎外胎成型机和力车轮胎外胎成型机。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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(mod GB/T 191—2008,ISO 780:1997)

GB/T 3766 液压系统通用技术条件(eqv GB/T 3766—2001,ISO 4413:1998)

GB 5226.1—2008 机械电气安全 机械电气设备 第1部分:通用技术条件(idt IEC 60204-1:2005)

GB 4208—2008 外壳防护等级(IP代码)(idt IEC 60529:2001)

GB/T 6388 运输包装收发货标志

GB/T 7932 气动系统通用技术条件(idt GB/T 7932—2003,ISO 4414:1998)

GB/T 12783—2000 橡胶塑料机械产品型号编制方法

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

HG/T 2108 橡胶机械噪声声压级的测定

HG/T 3120 橡胶塑料机械外观通用技术条件

HG/T 3228 橡胶塑料机械涂漆通用技术条件

3 型号与基本参数

3.1 型号

成型机型号编制方法应符合 GB/T 12783 中的规定。型号的组成及其定义参见附录 A。

3.2 基本参数

成型机基本参数参见附录 B。

4 要求

4.1 总则

成型机应符合本标准的要求,并按照经规定程序批准的图样及技术文件制造。

4.2 主要零部件要求

4.2.1 主轴材料的抗拉强度应不低于 930 N/mm^2 ,屈服强度应不低于 680 N/mm^2 ,硬度应为 HB 250~HB 280。

4.2.2 刹车套筒材料的抗拉强度应不低于 735 N/mm^2 ,屈服强度应不低于 440 N/mm^2 ,硬度应为 HB 220~HB 250。

4.2.3 主传电动机应采用能满足频繁启动,频繁变换转向的专用电机。

4.2.4 刹车套筒与成型机头的连接宜采用爪式联结器,其各爪应沿爪筒圆周均布。