

ICS 71.120
G 95



中华人民共和国国家标准

GB/T 13579—2008
代替 GB/T 13579—1992

轮胎定型硫化机

Tyre shaping and curing press

2008-03-13 发布

2008-09-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准代替 GB/T 13579—1992《轮胎定型硫化机》。

本标准与 GB/T 13579—1992 相比主要变化如下：

- 适用范围中增加了液压式硫化机内容；
- 原标准基本参数改作为资料性附录，机械式、液压式硫化机系列增加了 32 个规格(本版附录 A 和附录 B)；
- 将技术要求分为“整机要求”和“精度要求”(见第 4 章)；
- 增加了硫化机电气设备使用要求(本版 4.1.2)；
- 增加了硫化机热板均匀性要求(本版 4.1.9)；
- 增加了液压式硫化机整机要求(本版 4.1.23~4.1.26)；
- 增加了“选用具有可靠的自润滑轴承材料”(本版 4.1.17)；
- 硫化机精度要求，硫化机规格由分三档改为分五档(本版表 1~表 7)；
- 根据机械式、液压式硫化机结构差异采用分项描述，精度差异分别列出公差值(本版表 1、表 2)；
- 提高了硫化机活络模操纵缸的活塞杆中心(或上横梁相应孔中心)与中心机构中心的同轴度或推顶器中心与囊筒中心的同轴度要求(本版 4.2.2)；
- 增加了硫化机上固定板(或上热板)安装模型孔的中心与下蒸汽室(或下热板)T 型槽中心的偏差、装胎机构立柱的垂直度、机械手抓胎器抓胎部位(在装胎位置)与下蒸汽室或下热板的平行度要求(本版 4.2.3、4.2.4、4.2.7)；
- 提高了硫化机机械手抓胎器抓胎部位张开后的圆度要求(本版 4.2.5)；
- 提高了硫化机机械手抓胎器中心(在装胎位置)与中心机构中心或与囊筒中心的同轴度要求(本版 4.2.6)；
- 提高了后充气装置上下夹盘的同轴度要求(本版 4.2.8)；
- 在“安全要求”中增加了 9 项内容(本版 5.5、5.8、5.10、5.13、5.17~5.20)；
- 将原标准“检验规则”分为“出厂检验”和“型式检验”(见第 7 章)；
- 增加了对“随机文件”的要求(本版 8.2.2)；
- 删除了轮胎定型硫化机运行至第一次大修的时间的要求(1992 年版 4.22)；
- 删除了在型式检验中“正常生产时，每年抽试一台”的规定(1992 年版 7.1)。

本标准的附录 A、附录 B 均为资料性附录。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会(SAC/TC 71)归口。

本标准负责起草单位：桂林橡胶机械厂、福建华橡自控技术股份有限公司。

本标准参加起草单位：益阳橡胶塑料机械集团有限公司、广东省湛江机械厂、大连冰山橡塑股份有限公司。

本标准主要起草人：秦德林、李荣照、谢盛烈、高子凌、张金莲、苏寿琼、秦淑君、杨文光。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 13579—1992。

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负责解释。

轮胎定型硫化机

1 范围

本标准规定了轮胎定型硫化机(以下简称硫化机)规格与基本参数、技术要求、安全、环保要求、试验、检验规则、产品标志、包装、贮存等。

本标准适用于硫化充气轮胎外胎的曲柄连杆式硫化机(简称机械式硫化机)和液压式硫化机。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB 150 钢制压力容器

GB 191 包装储运图示标志(GB 191—2000,eqv ISO 780:1997)

GB/T 12783 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

GB 19517 国家电气设备安全技术规范

HG/T 3119 轮胎定型硫化机检测方法

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

国家质量技术监督局《压力容器安全技术监察规程》(1999年版)

3 硫化机型号、系列与基本参数

- 3.1 硫化机型号的编制方法应符合 GB/T 12783 的规定。
- 3.2 机械式硫化机系列与基本参数参见附录 A。
- 3.3 液压式硫化机系列与基本参数参见附录 B。

4 技术要求

4.1 整机要求

- 4.1.1 硫化机应符合本标准的规定,并按照经规定程序批准的图样和技术文件制造。
- 4.1.2 硫化机电气设备在以下条件应能正常工作:
 - a) 交流稳态电压 0.9~1.1 倍的额定电压;
 - b) 环境空气温度 5℃~40℃;
 - c) 当最高温度为 40℃,相对湿度不超过 50%时(温度低则对应高的湿度,如 20℃时湿度为 90%);
 - d) 海拔高度 1 000 m。
- 4.1.3 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。
- 4.1.4 硫化机各运动部件的动作应平稳、灵活、准确可靠,液压、气动部件运动时不应有爬行和卡阻现象。
- 4.1.5 硫化机应具有指示合模力的装置。