

液 压 式 力 车 胎 硫 化 机

2001.3.15

1 主题内容与适用范围

本标准规定了液压式力车胎硫化机（以下简称硫化机）的基本参数、技术要求、安全要求、试验方法和检验规则等。

本标准适用于硫化各种力车胎的液压式硫化机，也适用于摩托车胎硫化机。

2 引用标准

- GB 191 包装储运图示标志
- GB 1184 形状和位置公差 未注公差的规定
- GB 6388 运输包装收发货标志
- ZB G 95010 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 基本参数

硫化机的基本参数应符合下表规定。

规 格	总压力 kN	热板直径 mm	层 数	热板间距不小于 mm	胶囊（或气囊）内压力不大于 MPa
350	350	560	2~3	180	1.5
400	400	740			
1000	1000	840	2	450	

4 技术要求

- 4.1 硫化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 硫化机应具有指示热板和胶囊（或气囊）内压力的仪表。
- 4.3 装配后，横梁下平面与底座上平面的平行度应符合 GB 1184 附表 3 中 8 级公差值的规定。
- 4.4 柱塞表面须做防腐及硬化处理，其表面粗糙度 Ra 值不大于 1.6 μm 。
- 4.5 水缸与柱塞相配合的内孔表面粗糙度 Ra 值不大于 3.2 μm 。
- 4.6 水缸与柱塞应密封良好，柱塞升降应滑动自如。
- 4.7 水缸、柱塞、热板等部件须进行水压试验，其试验压力为工作压力的 1.5 倍，保压 10 min，不得渗漏。
- 4.8 热板安装模具的平面温度应均匀，其温差不得大于 4℃。

- 4.9 热板外表面涂漆的耐热温度不得低于 120℃。
 4.10 硫化机的外观质量应符合 HG 5—1541 的规定。
 4.11 硫化机的涂漆质量应符合 ZB G 9 5010 的规定。

5 安全要求

- 5.1 液压系统各动作元件工作应灵敏可靠。
 5.2 硫化机应具有当胶囊（或气囊）内压力低于 0.03 MPa 时，方可开启模型的安全装置。
 5.3 硫化机在空运转中的噪声声压级不得大于 80 dB (A)。
 5.4 热板外部应装填隔热材料，硫化时其外表面的平均温度与环境温度之差不得大于 40℃。

6 试验方法

6.1 空运转试验

6.1.1 空运转试验前应检查下列项目：

- 测量硫化机热板开模时的热板间距；
- 根据 4.3 条的要求检查横梁下平面与底座上平面的平行度。

6.1.2 空运转试验中开合模次数不得少于 10 次，并在试验中检查下列项目：

- 开合模过程中柱塞应能停留在任意位置上和反向移动；
- 运行时柱塞升降应灵活，不得有阻滞现象，表面不应有划伤；
- 测量硫化机运行中的噪声声压级。

6.2 负荷运转试验

6.2.1 空运转试验合格后，方可进行不少于 4 h 的连续负荷运转试验。

6.2.2 负荷运转试验中应检查下列项目：

- 通过仪表检查硫化机总压力和胶囊（或气囊）内的压力；
- 各管路系统应连接可靠，不得有堵塞和渗漏现象；
- 水缸、柱塞、热板等部件不应有渗漏现象；
- 测量热板安装模具的平面及外表面的温度。

7 检验规则

7.1 出厂检验

7.1.1 每台产品出厂前必须进行出厂检验。

7.1.2 出厂检验应对 4.10、4.11、6.1 条进行检查，并应符合其规定。

7.1.3 每台产品须经制造单位质量检验部门检验合格后方能出厂，出厂时，应附有产品质量合格证和主要实测数据。

7.2 型式检验

7.2.1 型式检验应对标准中的各项要求进行检查，并应符合其规定。

7.2.2 凡有下列情况之一时，需进行型式检验：

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定；
- 当产品在设计、结构、材料、工艺上有较大改变时；
- 产品停产三年以上，恢复生产时；
- 正常生产时，每年至少抽检一台。

7.2.3 当抽试检验不合格时，应再抽检二台，若仍有一台不合格时，则应查明原因，对该批产品逐台进行检验。

8 标志、包装、运输、贮存

8.1 每台硫化机应在明显位置固定产品标牌，其标牌型式、尺寸和技术要求应符合 JB 8 的规定。

8.2 产品标牌上的基本内容应包括：

- a. 制造厂名及商标；
- b. 产品名称；
- c. 产品型号及标记；
- d. 制造日期或生产批号。

8.3 硫化机的包装质量应符合 HG 5—1543 的规定。

8.4 硫化机的包装运输标志应符合 GB 191 和 GB 6388 的规定。

8.5 硫化机安装前应存放在干燥通风处，避免受潮。露天存放应有防雨措施。

9 其他

在用户遵守运输、贮存、安装和使用等有关要求，并在产品到站后六个月内开箱验收的条件下，制造厂应承担从产品到站之日起 18 个月的保用期。

附加说明：

本标准由中国化工装备总公司提出。

本标准由全国橡胶塑料机械标准化技术委员会橡胶机械分技术委员会归口。

本标准由绍兴橡塑机械厂负责起草。

本标准主要起草人沈祖期、徐银虎、何锦荣。

本标准自实施之日起，原中华人民共和国化学工业部部颁标准 HG 5—1565—84《液压式力车胎硫化机》作废。