

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG / T 2604—94

轮胎定型硫化机 产品质量分等及检查细则

1994-04-08 发布

1994-10-01 实施

中华人民共和国化学工业部

发布

轮胎定型硫化机
产品质量分等及检查细则

1 主题内容与适用范围

本标准按 HG/T 2395《橡胶机械产品质量分等通则》规定了轮胎定型硫化机（以下简称硫化机）产品质量分等、考核指标和评定方法。

本标准适用于 GB/T 13579 中规定的硫化机产品质量等级的考核评定。

2 引用标准

GB 1184	形状和位置公差	未注公差的规定
GB/T 13306	标牌	
GB/T 13579	轮胎定型硫化机	
HG/T 2108	橡胶机械噪声声压级的测定	
ZBG 95006	轮胎定型硫化机检测方法	
ZBG 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	

3 主要考核内容

3.1 产品的设计结构与控制(见表1)

表 1

序号	质量特性	质量特性重要度类别代号	质 量 特 性 值			检验方法	
			优等品	一等品	合格品		
3.1.1	设计结构	A	具有硫化子午胎的功能	只具有硫化斜胶胎的功能			检查实物和图纸
			采用 PC 机或微机控制	用继电器控制			检查实物和图纸
3.1.2	控制水平						

3.2 产品性能(见表2)

表 2

序号	质量特性	质量特性重要度类别代号	质 量 特 性 值			检验方法
			优等品	一等品	合格品	
3.2.1	冷模最大合模力 kN	A	符合 GB / T 13579 中 6.2.1.1 项规定			按 ZBG 95006 第 3.2 条检测
3.2.2	冷模最大合模力时主电机电流		<2.5 倍的额定电流	<2.7 倍的额定电流	<3.0 倍的额定电流	按 ZBG 95006 第 3.3 条检测
3.2.3	冷模空运转主电机电流		符合 GB / T 13579 中 6.1.2 款的规定			用电流表测量

3.3 装配(见表3)

表 3

序号	质 量 特 性		质量特性 重要度 类别代号	质 量 特 性 值			检验方法
				优等品	一等品	合格品	
3.3.1	上横梁下平 面对底座上 平面的平行 度 mm	在下死点位置	B	<GB 1184 9 级公差 值的 85%	<GB 1184 9 级公差 值的 90%	<GB 1184 9 级 公差值	按 ZBG 95006 第 1.4 条检测
3.3.2		从下死点上升到垂直移动行程 的 1/2 位置		<GB 1184 11 级公差值			按 ZBG 95006 第 1.5 条检测
3.3.3	活络模换纵缸的活塞 杆中心(或上横梁相应 孔中心)与中心机构中 心或上下热板内孔的 同轴度 mm	硫化机规格 <1170		<Φ0.6	<Φ0.8	<Φ1.0	按 ZBG 95006 第 1.6 条或 1.7 条检测
		硫化机规格 1310 1400, 1525		<Φ1.1	<Φ1.3	<Φ1.5	
		硫化机规格 1900 2160, 2500		<Φ1.6	<Φ1.8	<Φ2.0	
3.3.4	机械手卡爪轴线在 装胎位置与中心机 构中心或下热板内 孔中心的同轴度 mm	硫化机规格 <1170		<Φ1.6	<Φ1.8	<Φ2.0	按 ZBG 95006 第 1.8 条或 1.9 条检测
		硫化机规格 1900 1400, 1525		<Φ2.0	<Φ2.5	<Φ3.0	
		硫化机规格 1900 2160, 2500		<Φ3.0	<Φ3.5	<Φ4.0	
3.3.5	机械手卡爪抓胎部位张开后的径向圆跳动 mm		C	符合 GB/T 13579 中 4.12 条的规定			按 ZBG 95006 第 1.10 条检测
3.3.6	主导辊在导轨有效工作长度的滚动长度 (导槽的直线部分除外)			>70%			按 ZBG 95006 第 3.1 条检测
3.3.7	后充气装置上下夹盘的同轴度 mm		B	符合 GB/T 13579 中 4.13 条的规定			用综合量规 检测

3.4 零部件(见表 4)

表 4

序号	质 量 特 性		质量特性 重要度 类别代号	质 量 特 性 值			检测 方法
				优等品	一等品	合格品	
3.4.1	蒸 汽 室	按照 1.5 倍 的工作压力 进行水压试 验, 保压 5 min	B	无渗漏			目测
3.4.2	加热平板						
3.4.3	囊 筒						
3.4.4	水(气)缸						

3.5 外购机电配套元器件(见表 5)

表 5

序号	质量特性	质量特性 重要度 类别代号	质 量 特 性 值			检测 方法
			优等品	一等品	合格品	
	主要机电 配套元器 件	B	获得相应的优 质品称号或能 够保证整机达 到优等品水平	能够保证整机 质量达到一等 品水平	能够保证整 机质量达到 合格品水平	查看 凭证 及实 物

3.6 安全与环保(见表 6)

表 6

序号	质 量 特 性	质量特性 重要度 类别代号	质 量 特 性 值			检测 方法
			优等品	一等品	合格品	
3.6.1	主电机断电制动后, 横梁在惯性作用下 的移动量 mm	A	<30			按 ZBG 906 第 2.2 条 检测
3.6.2	冷模开合模运行中, 其噪声值 dB(A)		<80			接 HG/T 2108 规定检测

3.7 涂漆、外观及包装(见表 7)

表 7

序号	质量特性	质量特性 重要度 类别代号	质 量 特 性 值			检测方法
			优等品	一等品	合格品	
3.7.1	涂漆质量	C	应符合 ZBG 95010 的规定			按照 ZBG 95010 检测
3.7.2	外观质量	C	应符合 HG 5-1541 的规定			按照 HG 5-1541 检测
3.7.3	内部清洁度	C	无积水、无残留杂物等			查看实物
3.7.4	随机出厂技术文件	C	齐全、统一、正确、清晰， 内容与实际相符			查看实物
3.7.5	包装质量	C	应符合 HG 5-1543 的规定			按照 HG 5-1543 检测
3.7.6	标 牌	C	应符合 G/T 13306 的规定， 字迹清晰			查看实物

3.8 用户评价(见表 8)

表 8

序号	质量特性	质量特性 重要度 类别代号	质 量 特 性 值			检测方法
			优等品	一等品	合格品	
	用户评价	A	用户认可产品达到相应等级水平			检查用户 原始凭证

3.9 质量特性值的检查记录(见表 9)

表 9

序号	质量特性	质量特性 类别代号	质 量 特 性 值			检查方法	检查结果	评 定 结 果				备注
			优等品	一等品	合格品			优等品	一等品	合格品	不合格品	
检验: 年 月 日			审 定: 年 月 日					审 核: 年 月 日				

4 产品质量等级的评定

4.1 产品质量等级的评定方法(见表 10)

表 10

类别代号		A			B			C
产品 质量等级	特性值 水平	优等品 水 平	一等品 水 平	合格品 水 平	优等品 水 平	一等品 水 平	合格品 水 平	
	优等品	全部 达到	—		全部 达到	—		全部达到
	一等品	累计全部达到		—	累计全部达到		—	允许有一项 缺陷
	合格品	累 计 全 部 达 到						允许有二项 缺陷

4.2 产品质量等级的评定(见表 11)

表 11

制造厂名							
产品名称							
产品型号				产品图号			
产品编号				出厂编号			
完工日期	年 月 日						
质量特性 类别代号	应 检 项 数	实 检 项 数	实 检 项 数 中				备 注
			优等品 水平	一等品 水平	合格品 水平	不 合 格	
A 类							
B 类							
C 类							
本台产品评定等级:			品				
质量负责人:			年 月 日				

附加说明:

本标准由中国化工装备总公司提出。

本标准由全国橡塑机械标准化技术委员会橡胶机械标准化分技术委员会归口。

本标准由桂林橡胶机械厂负责起草。

本标准主要起草人: 吴宗良、秦德林。