



中华人民共和国国家标准

GB/T 13579—2017
代替 GB/T 13579—2008

轮胎定型硫化机

Tyre shaping and curing press

2017-12-29 发布

2018-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 型号、系列与基本参数	2
4.1 型号	2
4.2 系列与基本参数	2
5 要求	2
5.1 整机要求	2
5.2 精度要求	3
5.3 安全、环保要求	6
6 试验方法	7
6.1 空负荷试验	7
6.2 负荷试验	7
6.3 检测方法	7
7 检验规则	7
7.1 检验分类	7
7.2 出厂检验	7
7.3 型式检验	8
8 产品标志、包装、运输与贮存	8
8.1 标志	8
8.2 包装	8
8.3 运输	9
8.4 贮存	9
附录 A (资料性附录) 机械式硫化机系列与基本参数	10
附录 B (资料性附录) 液压式硫化机系列与基本参数	12

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 13579—2008《轮胎定型硫化机》。与 GB/T 13579—2008 相比,除编辑性修改外主要技术变化如下:

- 修改了适用范围,不局限于硫化充气式轮胎外胎的硫化机,机械式硫化机也不局限于曲柄连杆式(见第 1 章,2008 年版的第 1 章);
- 增加了术语和定义(见第 3 章);
- 增加硫化机的系列与基本参数,机械式硫化机增加了 6 个系列,液压式硫化机增加了 10 个系列(见附录 A、附录 B,2008 年版的附录 A、附录 B);
- 删除了 2008 年版的 4.1.2;
- 修改了硫化机热板温度均匀性要求,删除“工作表面测温点不少于 24 点”与检测方法相关的内容,保留“工作表面温度波动值应不大于 $\pm 1.5\text{ }^{\circ}\text{C}$ ”的性能要求内容(见 5.1.8,2008 年版的 4.1.9);
- 修改了 2008 年版的 4.1.10,在其基础上增加“或程序”的要求(见 5.1.9);
- 增加了 2410~5400 系列产品的精度要求;
- 增加了硫化机底座上平面的水平度要求(见 5.2.1);
- 提高了液压式硫化机上、下热板的平行度要求(见 5.2.2 中表 2,2008 年版的 4.2.1 中表 1);
- 增加了硫化机上热板(或上蒸汽室)下平面与下热板(或下蒸汽室)上平面的平行度,采用压铅法,当合模力不小于最大合模力的 80%时,铅片最大厚度差要求(见 5.2.3);
- 修改了 2008 年版的 4.2.2,在其基础上增加“上热板(上蒸汽室)与下热板(下蒸汽室)的同轴度”要求(见 5.2.4);
- 修改了 2008 年版的 4.2.4,在其基础上增加“卸胎装置升降导向柱的垂直度”要求(见 5.2.6);
- 增加了后充气装置上、下夹盘的平行度要求(见 5.2.11);
- 增加了硫化机的安全性能应符合 GB 30747 的规定(见 5.3.1);
- 修改了 2008 年版的 5.2,删除了“护罩的外表面平均温度与环境温度之差应不大于 $40\text{ }^{\circ}\text{C}$ ”的要求,保留了“硫化机不得使用含石棉的材料”要求(见 5.3.3);
- 删除了 2008 年版的 5.3~5.10、5.13~5.20(GB 30747—2014 中已有相关内容);
- 2008 年版的 5.11 和 5.12 移到本标准 5.1 中(见 5.1.16 和 5.1.17);
- 修改了 2008 年版的 6.3,删除“HG/T 3119 没有规定的,由制造厂按照本标准内容进行检验”;
- 修改了型式检验的项目(见 7.3.2,2008 年版的 7.2.1);
- 删除了 2008 年版的 8.3.2。

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(SAC/TC 71)归口。

本标准起草单位:桂林橡胶机械有限公司、福建华橡自控技术股份有限公司、益阳益神橡胶机械有限公司、巨轮智能装备股份有限公司、软控股份有限公司、青岛科技大学、福建建阳龙翔科技开发有限公司、青岛双星橡塑机械有限公司、山东丰源轮胎制造股份有限公司、北京橡胶工业研究设计院、广州华工百川科技有限公司。

本标准主要起草人:谢盛烈、付任平、李荣照、胡润祥、张锦芳、刘福文、汪传生、陈玉泉、殷晓、王琨、何成、王更新、苏寿琼。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 13579—1992、GB/T 13579—2008。

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)型号、系列与基本参数、要求、试验、检验规则、产品标志、包装、运输与贮存等。

本标准适用于硫化轮胎外胎的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
- GB/T 6388 运输包装收发货标志
- GB/T 9969 工业产品使用说明书 总则
- 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 30747 轮胎定型硫化机安全要求
- 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 3223 橡胶机械名词术语
- HG/T 3228—2001 橡胶塑料机械涂漆通用技术条件

3 术语和定义

GB 30747 和 HG/T 3223 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。为了便于使用,以下重复列出了 GB 30747—2014 和 HG/T 3223—2000 中的一些术语和定义。

3.1

机械式轮胎定型硫化机 **mechanical tyre curing press**

以机械传动形式进行模型驱动和对模型加压的轮胎定型硫化机。

3.2

液压式轮胎定型硫化机 **hydraulic tyre curing press**

以液压传动形式进行模型驱动和对模型加压的轮胎定型硫化机。

注: 改写 HG/T 3223—2000, 定义 2.7.55。

3.3

热板 **platen**

内部可放置加热元件或通入传热介质,对模型或半制品进行加热和加压的金属板。

[HG/T 3223—2000, 定义 2.6.10]