

ICS 71. 120;83. 200  
G 95  
备案号:34716—2012

# HG

## 中华人民共和国化工行业标准

HG/T 3226. 2—2011

---

### 轮胎成型机头 第 2 部分:涨缩式机头

Tyre building drums—  
Part 2: expansible and contractible drum

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

HG/T 3226《轮胎成型机头》分为以下两个部分：

——第1部分：折叠式机头；

——第2部分：涨缩式机头。

本部分为 HG/T 3226 的第2部分。

本部分按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

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。

本部分由中国石油和化学工业联合会提出。

本部分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。

本部分负责起草单位：软控股份有限公司。

本部分参加起草单位：天津赛象科技股份有限公司、福建建阳龙翔科技开发有限公司、北京戴瑞科技发展有限公司、北京敬业机械设备有限公司、青岛双星橡塑机械有限公司。

本部分主要起草人：徐孔然、闻德生、徐建华、张建浩、陈玉泉、禹文松、杨博、刘云启。

# 轮胎成型机头

## 第2部分:涨缩式机头

### 1 范围

本部分规定了涨缩式机头的术语和定义、分类、型号与基本参数、要求、检验、检验规则、标志、包装、运输和贮存等要求。

本部分适用于轿车、轻型载重汽车、载重汽车、工程机械子午线轮胎成型机头的涨缩式机头。也可适用于其他车辆用轮胎成型机头的涨缩式机头。

### 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 1173 铸造铝合金

GB/T 1800.2—2009 产品几何技术规范(GPS)极限与配合 标准公差等级和孔、轴的极限偏差表(mod ISO 286 2:1988);

GB/T 3190 变形铝及铝合金化学成分[mod,GB/T 3190—2008,ISO 209:2007(E)]

GB/T 6326 轮胎术语及其定义

GB/T 13306 标牌

GB/T 13384 机电产品包装通用技术条件

HG/T 3223 橡胶机械术语

### 3 术语和定义

GB/T 6326 和 HG/T 3223 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**鼓板** drum segment

固定在机头外面的一组瓦块,形成完整的筒形面,用于胎体、内衬层等部件贴合的支撑零件。

#### 3.2

**支撑板** support plate

用于固定鼓板,实现鼓板径向涨缩的连接板。

#### 3.3

**反包胶囊** turn up bladder

用于实现对胎侧胶进行反包的囊状橡胶部件。

#### 3.4

**助推胶囊** pushing bladder

胎侧胶进行反包时,用于对反包胶囊助推的囊状橡胶部件。

#### 3.5

**指形反包杆** turn up finger

带有滚轮的机械杆式机构,用于实现对胎侧的反包。

#### 3.6

**锁块** bead lock segment

轮胎胎坯成型时,用于锁紧胎圈的零件。

### 3.7

#### 定型机头(鼓) *shaping drum*

利用锁块的径向运动锁定胎圈,通过中鼓充气实现胎坯成型的装置。常用于子午线轮胎两次法成型,第二段成型机。

### 3.8

#### 胶囊反包定型机头(鼓) *bladder turn up shaping drum*

胎圈锁定后,中鼓充气定型,通过反包胶囊的充气实现胎侧反包的一类定型鼓。包括有助推胶囊和无助推胶囊。

### 3.9

#### 机械指反包定型机头(鼓) *machinery turn up shaping drum*

胎圈锁定后,中鼓充气定型,通过机械指反包杆实现胎侧反包的一类定型鼓。

## 4 分类

涨缩式机头分为胎体贴合机头(鼓)、带束层贴合机头(鼓)和成型机头(鼓)三类。

### 4.1 胎体贴合机头

#### 4.1.1 鼓式胎体贴合机头(鼓)结构示意图参见图1。

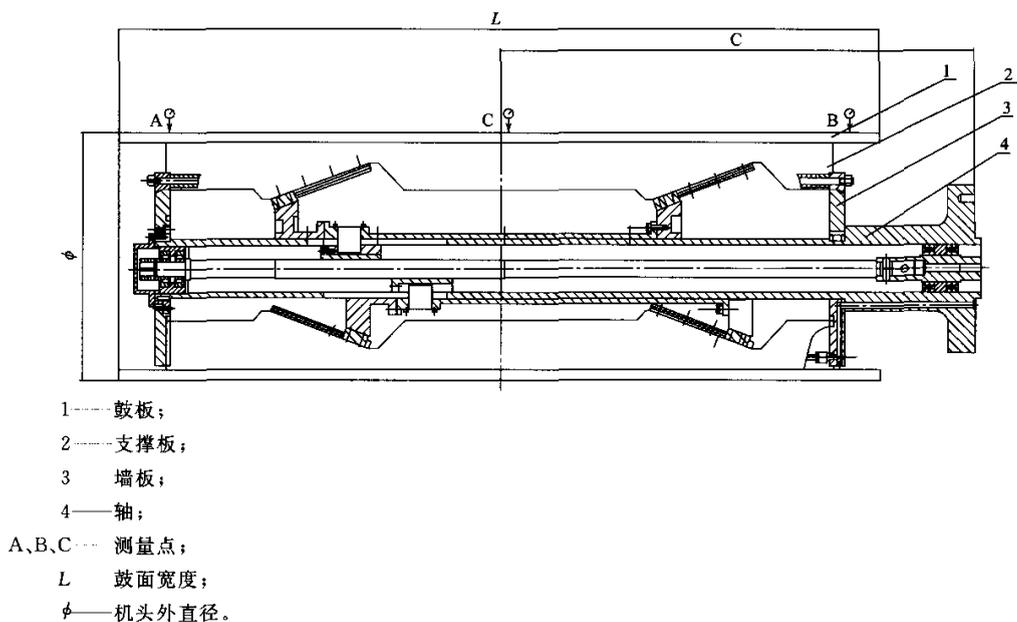
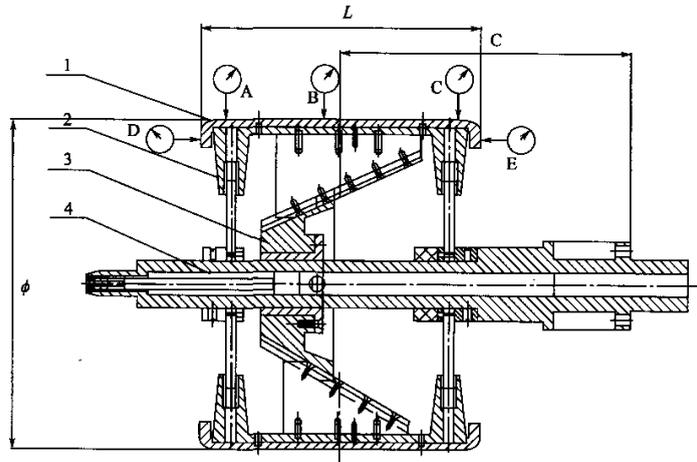


图1 鼓式胎体贴合机头(鼓)结构示意图

4.1.2 半鼓式胎体贴合机头(鼓)结构示意图参见图2。



- 1 — 鼓板；  
 2 — 支撑板；  
 3 — 滑动锥台；  
 4 — 轴；  
 A、B、C、D、E — 测量点；  
 L — 鼓面宽度；  
 $\phi$  — 机头外直径。

图2 半鼓式胎体贴合机头(鼓)结构示意图

#### 4.2 带束层贴合机头

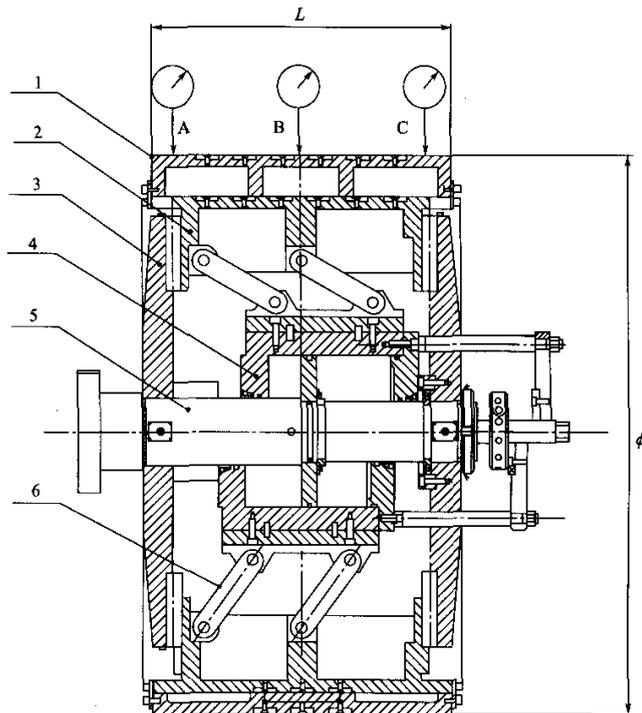
带束层贴合机头(鼓)结构示意图参见图3。

#### 4.3 成型机头

4.3.1 不带反包功能的定型机头,不包括定型卡盘,结构示意图参见图4。

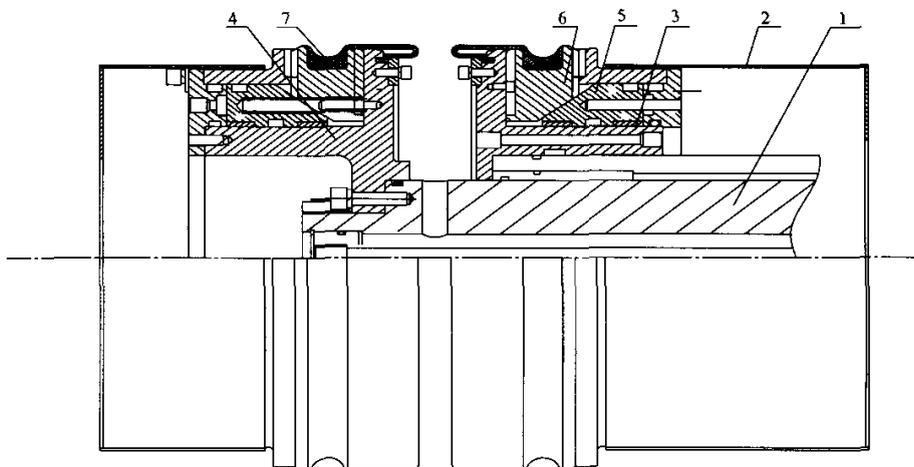
4.3.2 带反包功能的定型机头(鼓)分类:

- 按结构分为胶囊反包定型机头和机械指反包定型机头。结构示意图参见图5、图6；
- 按功能分为带有贴合功能的反包定型机头和不带贴合功能的反包定型机头。



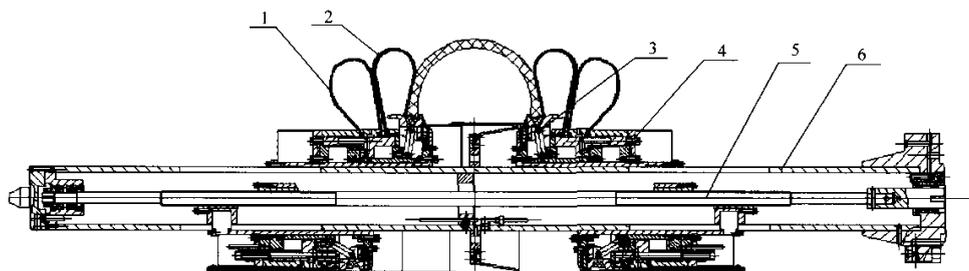
- 1 — 鼓瓦;
- 2 — 支撑板;
- 3 — 墙板;
- 4 — 气缸套;
- 5 — 轴;
- 6 — 连杆;
- A、B、C — 测量点;
- L — 鼓面宽度;
- φ — 外直径。

图3 带束层贴合机头(鼓)结构示意图



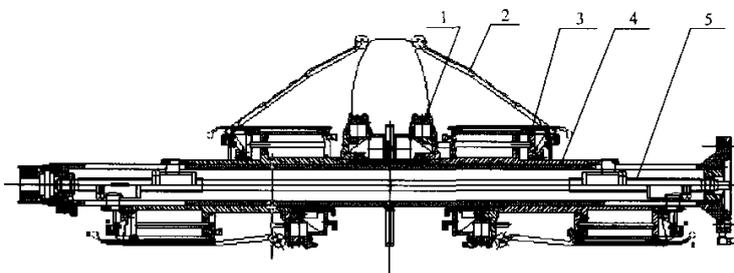
- 1 — 主轴;
- 2 — 安全罩;
- 3 — 右半鼓;
- 4 — 左半鼓;
- 5 — 锥形套;
- 6 — 滑块;
- 7 — PU环。

图4 不带反包功能的定型机头(鼓)结构示意图



- 1——助推胶囊；  
 2 反包胶囊；  
 3——锁块；  
 4——锁块气缸组件；  
 5——滚轴丝杠副；  
 6——主轴组件。

图5 胶囊反包定型机头(鼓)结构示意图



- 1——锁块；  
 2——指形反包杆；  
 3——反包气缸；  
 4——主轴组件；  
 5——滚珠丝杠副。

图6 机械指反包定型机头(鼓)结构示意图

## 5 型号与基本参数

### 5.1 型号

涨缩式机头型号编制方法参见附录 A。

### 5.2 基本参数

5.2.1 带束层贴合机头(鼓)直径范围参见附录 B 表 B.1。

5.2.2 定型机头(鼓)基本参数参见附录 B 表 B.2。

5.2.3 胎体贴合机头(鼓)基本参数参见附录 B 表 B.3。

## 6 要求

### 6.1 总则

涨缩机头应符合本部分的要求,并按照经过规定程序批准的图样和技术文件制造。

### 6.2 胎体贴合机头(鼓)的要求

#### 6.2.1 基本要求

6.2.1.1 胎体贴合机头(鼓)应运转平稳、涨缩灵活、定位准确、安全可靠。

6.2.1.2 胎体贴合机头(鼓)在胎体接头位置,鼓板应具有吸附机构或粘附能力,确保胎体接头准确。

### 6.2.2 主要零部件技术要求

6.2.2.1 对于通过滑动锥台的滑移实现鼓瓦涨缩的胎体贴合机头(鼓),其滑动配合面应滑动自如,无卡阻现象。

6.2.2.2 胎体贴合机头(鼓)的鼓板需要镀铬的表面不应有脱层现象。

6.2.2.3 采用铝型材加工成型的胎体贴合机头(鼓)的鼓板,其表面应进行硬化处理或喷砂防粘处理。

6.2.2.4 滑动副或连杆铰接装置应采用减摩材料。

6.2.2.5 以气缸作为动力,实现鼓瓦涨缩的,涨缩时应平稳,不应有冲击现象。

6.2.2.6 半鼓式胎体贴合机头(鼓)的鼓板表面应进行防锈和防粘处理。

6.2.2.7 半鼓式胎体贴合机头(鼓)的外表面粗糙度  $R_a \leq 3.2 \mu\text{m}$ 。

6.2.2.8 机头主轴法兰端面子口处,端面圆跳动和径向圆跳动应不大于 0.02 mm。

### 6.2.3 装配要求

6.2.3.1 对于半鼓式胎体贴合机头(鼓)(参见图 2),鼓板在涨紧状态下,其径向圆跳动和端面圆跳动公差值应符合以下要求:

- a) 外直径  $\phi \leq 500 \text{ mm}$ , 径向圆跳动和端面圆跳动公差应不大于外直径的 0.02 %;
- b)  $500 \text{ mm} < \phi \leq 900 \text{ mm}$ , 径向圆跳动和端面圆跳动公差应不大于外直径的 0.04 %;
- c)  $900 \text{ mm} < \phi \leq 1500 \text{ mm}$ , 径向圆跳动和端面圆跳动公差应不大于外直径的 0.08 %;
- d)  $1500 \text{ mm} < \phi \leq 2120 \text{ mm}$ , 径向圆跳动和端面圆跳动公差应不大于外直径的 0.12 %。

6.2.3.2 半鼓式的胎体贴合机头(鼓)(参见图 2)的鼓肩曲线与样板曲线在任意位置上的间隙应不大于 0.2 mm,其表面粗糙度  $R_a \leq 3.2 \mu\text{m}$ 。

6.2.3.3 半鼓式胎体贴合机头装配后主轴尾端的挠度应不大于 0.1 mm。

6.2.3.4 对于鼓式胎体贴合机头(鼓)(参见图 1),其 A、B、C 三处的周长公差符合以下要求:

- a) 外直径  $\phi \leq 500 \text{ mm}$ , 周长公差应不大于直径的 0.10 %;
- b)  $500 \text{ mm} < \phi \leq 900 \text{ mm}$ , 周长公差应不大于直径的 0.15 %;
- c)  $900 \text{ mm} < \phi \leq 1500 \text{ mm}$ , 周长公差应不大于外直径的 0.18 %;
- d)  $1500 \text{ mm} < \phi \leq 2120 \text{ mm}$ , 周长公差应不大于外直径的 0.20 %。

6.2.3.5 鼓式胎体贴合机头(鼓)(参见图 1)鼓板的轴向位移量应不大于 0.1 mm。

6.2.3.6 鼓式胎体贴合机头装配后主轴尾端挠度应符合以下要求:

- a) 鼓面宽度  $\leq 600 \text{ mm}$ , 挠度不大于 0.1 mm;
- b)  $600 \text{ mm} < \text{鼓面宽度} \leq 1200 \text{ mm}$ , 挠度不大于 0.2 mm;
- c)  $1200 \text{ mm} < \text{鼓面宽度} \leq 2700 \text{ mm}$ , 挠度不大于 0.4 mm。

### 6.2.4 配合及公差要求

6.2.4.1 胎体贴合机头(鼓)外径尺寸的极限偏差应符合 GB/T 1800.2—2009 中 JS12 的规定。

6.2.4.2 半鼓式胎体贴合机头(鼓)(参见图 2)的鼓板间的间隙量应符合以下要求:

- a)  $300 \text{ mm} < \phi \leq 500 \text{ mm}$ , 间隙应不大于 0.3 mm;
- b)  $500 \text{ mm} < \phi \leq 1000 \text{ mm}$ , 间隙应不大于 0.4 mm;
- c)  $1000 \text{ mm} < \phi \leq 2120 \text{ mm}$ , 间隙应不大于 0.6 mm。

6.2.4.3 半鼓式胎体贴合机头(鼓)(参见图 2)的鼓肩瓦块轴向错位量应符合以下要求:

- a)  $300 \text{ mm} < \phi \leq 500 \text{ mm}$ , 错位量应不大于 0.25 mm;
- b)  $500 \text{ mm} < \phi \leq 1000 \text{ mm}$ , 错位量应不大于 0.35 mm;
- c)  $1000 \text{ mm} < \phi \leq 2120 \text{ mm}$ , 错位量应不大于 0.65 mm。

## 6.3 带束层贴合机头(鼓)的要求

### 6.3.1 基本要求

- 6.3.1.1 带束层贴合机头(鼓)鼓板应涨缩自如,定位准确、安全可靠无冲击,缩鼓后带束层能够自由移出。
- 6.3.1.2 具有吸附功能的鼓板,带束层接头吸附应稳定,无翘头移位现象。
- 6.3.1.3 不同两组鼓板,直径范围的重叠区差值应不小于 20 mm。
- 6.3.1.4 鼓板外直径应连续可调,且方便调整。
- 6.3.2 主要零部件的技术要求
- 6.3.2.1 采用铸造铝合金材料的鼓板应符合 GB/T 1173 的力学要求和热处理规范。
- 6.3.2.2 采用铝合金材料的零件应符合 GB/T 3190 的要求。
- 6.3.2.3 滑动副应作耐磨处理,连杆铰接处应采用减摩材料。
- 6.3.2.4 铝合金鼓板应采取阳极化处理,表面应作防粘处理。
- 6.3.3 装配要求
- 6.3.3.1 带束层贴合机头(鼓)外径尺寸的极限偏差,应符合 GB/T 1800.2—2009 中 JS12 的规定。
- 6.3.3.2 装配后鼓板径向圆跳动,以每块鼓板周向的中点为检测点,应符合以下要求:
- 外直径  $\phi \leq 500$  mm, 径向圆跳动公差应不大于外直径的 0.12 %;
  - $500 \text{ mm} < \phi \leq 700$  mm, 径向圆跳动公差应不大于外直径的 0.13 %;
  - $700 \text{ mm} < \phi \leq 1\,200$  mm, 径向圆跳动公差应不大于外直径的 0.15 %;
  - $1\,200 \text{ mm} < \phi \leq 2\,000$  mm, 径向圆跳动公差应不大于外直径的 0.17 %;
  - $2\,000 \text{ mm} < \phi \leq 3\,000$  mm, 径向圆跳动公差应不大于外直径的 0.19 %;
  - $3\,000 \text{ mm} < \phi \leq 4\,350$  mm, 径向圆跳动公差应不大于外直径的 0.21 %。
- 6.3.3.3 具有吸附功能的鼓板,表面应合理设置吸附材料,连接应牢固。
- 6.4 定型机头的要求
- 6.4.1 基本要求
- 6.4.1.1 定型机头(鼓)其外轮廓尺寸,应能满足胎体筒和胎坯的自由进出。
- 6.4.1.2 胶囊反包定型机头(鼓)的锁块,起落应同步;在成型时具有锁紧胎体部件和胎圈在成型时不滑移的功能。
- 6.4.1.3 胶囊反包定型机头(鼓)胶囊反包时应由钢圈根部逐渐膨胀。
- 6.4.1.4 胶囊反包定型机头(鼓)的反包胶囊充气应同步,胶囊反包应一致。
- 6.4.1.5 胶囊反包定型机头(鼓)有贴合功能的,其鼓面应圆滑,不应有凹凸不平的沟槽。
- 6.4.1.6 胶囊反包定型机头(鼓)有贴合功能的,在接头位置可设置吸附装置。
- 6.4.1.7 机械指反包定型机头(鼓)有贴合功能的,其鼓面应圆滑,不应有凹凸不平的沟槽。
- 6.4.1.8 机械指反包机头(鼓)应设有安全装置,防止高速旋转状态时,反包杆在离心力作用下分离。
- 6.4.1.9 机械指反包定型机头(鼓)的指形反包杆的结构应减小胎侧拉伸。
- 6.4.1.10 机械指反包杆应摆转自如,滚轮应转动灵活。
- 6.4.1.11 机械反包定型机头(鼓)指形反包杆的反包动作应一致,目测无明显差异。
- 6.4.1.12 通过气缸运动实现胎侧反包的机械指反包杆,应无爬行现象。
- 6.4.1.13 定型机头(鼓)的锁块移动范围(最大平宽值和最小超定型值)应符合轮胎成型工艺要求。
- 6.4.2 主要零部件技术要求
- 6.4.2.1 锁块应采用错齿结构,锐角倒钝,以适用轮胎成型工艺要求。
- 6.4.2.2 胶囊应结构一致;弹性一致,表面应进行防粘处理。
- 6.4.2.3 机械指反包杆与胎体材料接触的外表面,应喷涂防粘材料或采用拖滚装置,以减小对胎体材料的拉伸。
- 6.4.2.4 碳钢材料的零件外露表面应作防锈处理。
- 6.4.3 装配要求

- 6.4.3.1 定型机头(鼓)外径尺寸的极限偏差应符合 GB/T 1800.2—2009 中 JS12 的规定。
- 6.4.3.2 定型机头(鼓)锁块在涨紧状态下,其锁块槽表面的径向圆跳动量应不大于 0.2 mm。
- 6.4.3.3 定型机头(鼓)两侧锁块的涨缩应同步,目测无明显差异。
- 6.4.3.4 定型机头(鼓)锁块槽中心相对于鼓的中心线对称度应不大于 0.5 mm。

## 6.5 安全要求

- 6.5.1 胶囊定型机头(鼓)的反包胶囊应设置安全阀。
- 6.5.2 机械指反包定型机头(鼓)应设置安全装置,用于保护人机安全。

## 7 检验

### 7.1 胎体贴合机头的检验

胎体贴合机头在出厂前应在试验台上进行 10 次以上涨缩试验,在试验过程中检验以下项目。

- 7.1.1 用游标卡尺检验胎体贴合机头(鼓)的外径尺寸,应符合 6.2.4.1 的要求。
- 7.1.2 半鼓式胎体贴合机头(鼓)的检验:
  - a) 用百分表检验鼓板的径向圆跳动和端面圆跳动应符合 6.2.3.1 的要求;
  - b) 用塞规检验鼓板间的间隙应符合 6.2.4.2 的要求;
  - c) 用游标卡尺检验鼓肩瓦块的轴向错位量应符合 6.2.4.3 的要求;
  - d) 用厚度不大于 1 mm,工作面的表面粗糙度  $R_a \leq 3.2 \mu\text{m}$  的曲线样板检验鼓肩曲线,应符合 6.2.3.2 的要求;检验方法:检测点均布,且不少于 4 个点。如有一处不合格,可在其他两个对称部位加倍再次检验 8 处,若仍有一处不合格时,则判定不合格;
  - e) 在检验工装上,用百分表检验半鼓式机头尾端挠度,应符合 6.2.3.3 的要求。
- 7.1.3 鼓式胎体贴合机头(鼓)的检验:
  - a) 用卷尺检验鼓面 A、B、C 三处的周长,均应符合 6.2.3.4 的要求;
  - b) 用百分表检验鼓板的轴向位移量,应符合 6.2.3.5 的要求;
  - c) 在检验平台上,检验机头尾端的挠度,应符合 6.2.3.6 的要求。

### 7.2 带束层贴合机头(鼓)的检验

出厂前,带束层贴合机头(鼓)要进行 10 次以上的涨缩试验,试验过程中要检验如下内容。

- 7.2.1 用游标卡尺检验带束层贴合机头(鼓)外直径应符合 6.3.3.1 的要求;检验方法:错位 90°测量两次,取平均值为该直径。
- 7.2.2 用百分表检验带束层贴合机头(鼓)鼓板的径向圆跳动应符合 6.3.3.2 的要求。
- 7.3 定型机头(鼓)的检验

定型机头(鼓)在出厂前应在试验台上进行 10 次以上涨缩试验;反包式定型机头(鼓)应在试验平台上进行锁块的涨缩试验,同时应进行反包同步性检验,次数不小于 10 次。在试验过程中检验以下项目。

- 7.3.1 用百分表检验定型机头(鼓)锁块涨开时槽面的径向圆跳动应符合 6.4.3.2 的要求。
- 7.3.2 目测检验定型机头(鼓)的锁块同步性,应符合 6.4.3.3 的要求。
- 7.3.3 目测检验带反包功能的定型机头(鼓)的指形反包杆的同步性应符合 6.4.1.11 的要求。
- 7.3.4 用检测环钢板尺检验带反包功能的定型机头(鼓)锁块中心线相对中心线的对称性应符合 6.4.3.4 的要求;检验方法同 7.3.5。
- 7.3.5 定型机头(鼓)的锁块移动范围(最大平宽值和最小超定型值)检验应符合 6.4.1.13 的要求。检测方法:将有刻线的检测环放置在锁块胶环上,锁块气缸通气,锁块涨开;通过手动旋转滚珠丝杠,用卷尺测量检测环上刻线的距离,测量出锁块移动范围(最大平宽值和最小超定型值);同时检验检测环与鼓轴中心线的距离,检验左右侧鼓与中心线的对称性。定型机头(鼓)锁块移动范围见表 B.2。
- 7.3.6 目测检验气缸运动及机械指反包杆,应符合 6.4.1.12 的要求。
- 7.3.7 反包胶囊和助推胶囊膨胀的同步性检验应符合 6.4.1.4 的要求;检验方法:给胶囊通 0.15 MPa

的压缩空气,调节节流阀,目测检验胶囊膨胀的同步性。

## 8 检验规则

### 8.1 出厂检验

8.1.1 每台产品应经制造厂质量检验部门检验合格后,方可出厂。出厂时应附有产品合格证。

8.1.2 每台产品出厂前,按照各自类型机头的相关要求进行检验。

### 8.2 型式检验

8.2.1 有下列情况之一时,应进行型式检验:

- a) 新产品或老产品转厂时;
- b) 正式生产后,如结构、材料、工艺有较大变化,可能影响产品性能时;
- c) 产品长期停产后,恢复生产时;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时;
- e) 正常生产时,每三年至少抽检一台;
- f) 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

8.2.2 型式检验应按本部分中的各项规定进行检验。

8.2.3 型式检验项目全部符合本部分规定,则判为合格。型式检验每次抽检一台,若有不合格项时,应再抽两台进行检验,若仍有不合格项时,则应逐台进行检验。

## 9 标志、包装、运输和贮存

9.1 应在每台涨缩式机头的明显位置固定标牌,标牌应符合 GB/T 13306 的规定。标牌的内容如下:

- a) 产品名称;
- b) 产品型号;
- c) 产品编号;
- d) 执行标准编号;
- e) 主要参数;
- f) 外形尺寸;
- g) 重量;
- h) 制造单位名称、商标;
- i) 制造日期。

9.2 涨缩式机头应随机附带下列文件:

- a) 产品合格证;
- b) 产品使用说明书;
- c) 装箱单。

9.3 涨缩式机头的包装应符合 GB/T 13384 的规定。

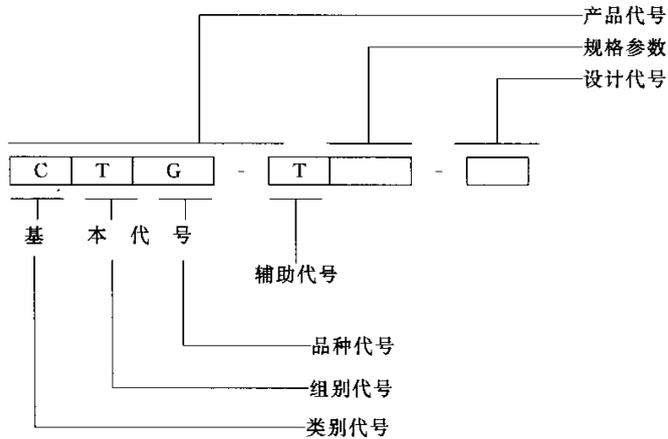
9.4 涨缩式机头的运输应符合运输部门的有关规定。

9.5 涨缩式机头安装前应贮存在防雨、干燥、通风良好的场所,并且妥善保管。

**附录 A**  
(资料性附录)  
**型号的组成及示例**

**A.1 型号组成**

A.1.1 涨缩式机头的型号由产品代号、规格参数、设计代号三部分组成,产品型号格式如下:



A.1.2 产品代号由基本代号和辅助代号组成,用大写汉语拼音字母表示。

A.1.3 基本代号由类别代号、组别代号、品种代号组成,其定义:类别代号 C 表示成型机械(成);组别代号 T 表示机头(头);品种代号 G 表示鼓式涨缩式机头(鼓);B 表示半鼓式涨缩式机头(半);F 表示反包成型机头(反)。

A.1.4 辅助代号定义:T 表示胎体贴合鼓(胎);D 表示带束层贴合鼓(带);J 表示胶囊反包成型机头(胶);Z 表示机械指型反包成型机头(指)。

A.1.5 规格参数:

- a) 半鼓式胎体鼓用机头外径(mm)×轮辋名义直径(in)表示;
- b) 鼓式胎体鼓用轮辋名义直径(in)表示;
- c) 带束层和胎面贴合机头用鼓瓦的膨胀范围代码表示(参见表 B.1);
- d) 反包成型机头用轮辋名义直径(in)表示;
- e) 带贴合功能的反包成型机头用外直径(mm)×轮辋名义直径(in)表示。

A.1.6 设计代号用 A、B、C 等表示设计顺序或厂家代号。

**A.2 型号说明及示例**

A.2.1 用于 TBR 轮胎 20 in 胎体贴合的胎体鼓,机头型号为:CTG-T20

A.2.2 用于 PCR 轮胎 15 in 外直径 412.8 mm 的胎体鼓,机头型号为:CTB-T412.8×15

A.2.3 直径范围在 810 mm~1 140 mm 的带束层和胎面贴合的贴合鼓,机头型号:CTB-T III

A.2.4 用于 PCR 17 in 轮胎能够实现胎体贴合的胶囊反包成型鼓,机头型号为:CTF-J414×17

A.2.5 20 in TBR 轮胎不带贴合功能的机械指型反包成型机头,机头型号:CTF-Z20

**附录 B**  
**(资料性附录)**  
**基本参数**

**B.1** 带束层贴合机头(鼓)的直径范围划分和参数见表 B.1。

**表 B.1 带束层贴合机头(鼓)的直径范围划分**

直径范围/mm	范围代码
$\phi 450 \sim \phi 660$	I
$\phi 640 \sim \phi 810$	II
$\phi 790 \sim \phi 1\ 140$	III
$\phi 1\ 120 \sim \phi 1\ 675$	IV
$\phi 1\ 620 \sim \phi 2\ 250$	V
$\phi 2\ 200 \sim \phi 2\ 950$	VI
$\phi 2\ 900 \sim \phi 3\ 650$	VII
$\phi 3\ 600 \sim \phi 4\ 350$	VIII

**B.2** 定型机头(鼓)基本参数见表 B.2。

**表 B.2 定型机头(鼓)基本参数**

轮辋名义直径/in	成型鼓外直径/mm	锁块移动范围/mm
12	287	160~400
13	312	180~420
14	337	195~580
15	362	195~580
16	385	195~580
16.5	397	250~720
17	403	250~600
17.5	396	270~520
18	406	180~700
19	425	180~700
19.5	430	280~550
20	470	260~800
22	490	180~700
22.5	500	260~900
24	516	320~900
24.5	550	300~900
25	583	460~1 650

**B.3** 胎体贴合机头(鼓)基本参数见表 B.3。

表 B.3 胎体贴合机头(鼓)基本参数

轮辋名义直径/in	贴合机头(鼓)外直径/mm	鼓面宽度/mm
12	287	1 000
13	312	
14	337	
15	362	
16	387	
17	417	
18	442	1 200
19	463	
20	488	
21	513	
22	538	
23	563	
24	588	
25	613	

\_\_\_\_\_

中华人民共和国  
化工行业标准  
轮胎成型机头  
第2部分:涨缩式机头

HG/T 3226.2--2011

出版发行:化学工业出版社

(北京市东城区青年湖南街13号 邮政编码100011)

化学工业出版社印刷厂

880mm×1230mm 1/16 印张1 字数28千字

2012年3月北京第1版第1次印刷

书号:155025·1009

---

购书咨询:010-64518888

售后服务:010-64518899

网址:<http://www.cip.com.cn>

凡购买本书,如有缺损质量问题,本社销售中心负责调换。

---

定价:14.00元

版权所有 违者必究