液压硫化机技术标书

1. 设备用途：

本设备用于热水硫化的工程轮胎硫化，可适用于两半模和活络模的硫化工艺。

能够全自动实现整个生产过程：装胎、合模、定型、硫化、开模、卸胎然后再装胎继续下一周期。

1. 主要技术参数：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 数值 | 备注 |
| 1 | 硫化机规格类型 | 150″ |  |
| 2 | 硫化模数量 | 1个 | 活络模/两半模 |
|  | 硫化室加热方式 | 蒸锅式 |  |
|  | 中心机构形式 | B型 | 设计前与需方联络 |
| 3 | 硫化室直径 | Φ3850mm | 内径 |
| 4 | 模型合模力 | max 24000KN |  |
| 5 | 胎圈直径 | 39″-49″ |  |
| 6 | 模具高度调整范围 | 1040-1400mm |  |
| 7 | 胶囊拉伸高度 | Max2100mm |  |
| 8 | 最大生胎高度 | 1300mm | 定型状态 |
| 1800mm | 机械手抓胎状态 |
| 9 | 最小生胎高度 | 600mm |  |
| 10 | 硫化轮胎最大直径 | 2690 mm | 机械手装胎转入或者吊成品胎转出时，生胎或者成品胎不能和硫化机各部件干涉） |
| 11 | 生胎最大重量 | Max 2200 Kg |  |
| 12 | 最大上模重量 | 15000KG |  |
| 13 | 活络模操纵油缸推力 | 500KN |  |
| 14 | 外压蒸汽压力、温度 | 0.25——0.8Mpa 175℃ | 仪表精度：0. 015Mpa、0.5℃ |
| 15 | 定型蒸汽压力 | 0.02——0.15Mpa | 仪表精度：0. 005Mpa |
| 16 | 一次定型蒸汽压力 | 0.02——0.09Mpa | 仪表精度：0. 005Mpa |
| 17 | 内压蒸汽压力、温度 | 最大1.6Mpa 200℃ | 仪表精度：0.05Mpa、0. 5℃ |
| 18 | 内压热水压力 | 2.7—3.0Mpa | 仪表精度：0.05Mpa、0. 5℃进、回水2--3℃的温差 |
| 19 | 内冷水进压力 | 2.7Mpa |  |
| 20 | 冷却水压力(液压站) | 0.4Mpa |  |
| 21 | 动力用压缩空气 | 0.55Mpa |  |
| 22 | 控制用压缩空气 | 0.35Mpa |  |
| 23 | 胶囊真空 | 0.4 bar（绝对值） |  |
| 24 | 设备空循环周期各动作总时间 | ≤720秒 | 实现全自动硫化，各动作步序满足甲方工艺要求， (条件：胎坯能够精确定位) |

1. 数量：2台/套
2. 交货时间：2025年9月30日
3. 交货地点：浦林成山（山东）轮胎有限公司
4. 项目负责人：李云峰 15666303831