**工程胎R24胶囊成型鼓技术协议**

一、用途：

R24胶囊成型鼓适用于青岛软控工程胎2025两鼓成型机，实现轮胎成型胎坯、贴合、定型反包滚压等。

二、供货范围：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 规格 | 数量 | 备 注 |
| 1 | 工程胎胶囊成型鼓（含中鼓及主轴） | R24 | 1套 | 同时满足12.00R24;14.00R24;16.00R24规格生产（可以更换三重套） |
| 2 | 备用反包、助推胶囊 | R24 | 1套 | 共4件 |
| 3 | 三重套 | R24 | 若干 | 根据参数自行设计提供 |
| 4 | 备用密封件 | R24 | 1套 |  |

三、设备组成及功能概述：

两鼓胶囊鼓主要用于轮胎胎胚的成型，其功能包括胶料贴合，钢圈锁紧，成型隆起，其中锁块升起降落采用连杆方式。该机械鼓组成部分主要有主轴组合件、中鼓三重套、侧鼓组件等，其中主轴与机箱主轴法兰连接，使鼓更换非常方便、快捷；锁块升起、降落由气动驱动，安全可靠。该型号胶囊鼓其主要特点是 效率高，维护方便简洁。

2、成型鼓主要技术参数：

1）技术部门提供的成型鼓技术参数如下：其他相关参数待技术联络时确定

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 　成型鼓规格 | 中鼓直径mm | 侧鼓直径（加反包、助推胶囊后）mm | 平宽mm（钢丝圈内间距） | 超定型宽mm（钢丝圈内间距） | 胎圈内径mm |
| R24 | 575 | 555 | 660--1050 | 320-480 | 631--634 |

2）成型鼓锁块对中偏差：±0.5mm

3）快排阀闭合压力5.8Kg/cm2

4）气动接头采用费斯托品牌。

5)左右侧鼓可互换.

6) 扇形块扩张同步可调。

7) 反包胶囊充气同步可调。

3、主要部件材质热处理：

1）中鼓：采用40cr锻钢，调质表面发兰硬度HRC28-32。

2）扇形板：采用40cr锻钢，调质氮化硬度HRC30-34。

3）扇形块：采用45#锻钢，热处理硬度HRC30-34。

4）内套：采用45#锻钢，热处理硬度为28-32。

5）汽缸体：采用45#锻钢，调质表面镀镍耐磨处理硬度为28-32。

4、乙方必须保证所供产品满足甲方生产、工艺要求并需满足工艺参数。

5、设备必须能符合以下使用目的：用于软控两鼓工程胎成型机。接口尺寸必须满足相配套机型的技术工艺要求，乙方保证成型鼓全新没有使用过。成型鼓接口尺寸及相关参数的确认由中标方自行提供或现场测绘。

四、验收

1、成型后的胎胚各尺寸精度、各部件压合和胎胚外观满足买方工艺要求，成型胎胚的轮胎硫化后经X光和外观检查满足买方对应质量标准的要求；达到上述要求后，进行48小时负荷试车考核。

2、在负荷试车验收期间，设备应保证有连续累计48小时无故障，若中间出现故障，考核从头开始。

3、达到验收标准即为验收合格，对方应签署验收合格证书。如未达到验收标准，卖方应及时调整设备，在10天后方可再次提出验收要求。

五、质量保证与技术服务

1、卖方必须保证所供产品满足买方生产、工艺要求并需满足工艺参数。

3、卖方对设备质量保证期自设备验收之日起12个月，在此期间确因卖方设备质量问题应由卖方负责修理，所需费用由卖方承担。

4、在质量保证期内，由于买方管理不善、操作不当、维护不当或违反操作等造成损坏，卖方亦协助处理，但所发生的费用由买方负责。

5、卖法承诺再质量保证期后，继续为买方提供技术服务，优先提供备品备件，费用由买方承担。

6、卖方承诺在接到买方请求技术支持后4小时内做出反应。

六、技术资料

1、产品使用说明书

2、易损件清单、备品备件清单、装箱清单

3、提供锁块曲线样板。

七、交货期及地点：交货期合同签订后2个月，交货地点：浦林成山（山东）轮胎有限公司