**全钢PB 9.00/10.00有胶环胶囊鼓技术协议**

一、用途：

两鼓胶囊成型鼓适用于北京625所两鼓胶囊鼓成型机，实现轮胎成型胎坯、贴合、定型反包滚压。

二、供货范围：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 名称 | 规格 | 数量 | 备 注 |
| 1 | PB有胶环侧鼓（不含中鼓及主轴） | 9.00/10.00R20 | 1套 | 每个侧鼓24块扇形块，扇形块曲线由甲方提供 |

三、结构概述：

两鼓胶囊成型鼓由左右两侧鼓及中心鼓组成。其中成型侧鼓由扇形板、扇形块、扇形块连杆、扇形块连杆座、活塞套等部件构成，成型鼓侧鼓每个侧鼓24块扇形块，与其相对应的扇形板滑动槽相应为24个，其他相关连杆、连杆座也为24个。为增加强度，活塞套连接孔螺栓为M10。

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：

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 成型鼓规格 | 中鼓直径mm | 平宽mm | 超定型宽mm | 胎圈内径mm |
| 20"（9.00/10.00） | 493.5 |  |  | 527 |

2）成型鼓气缸压力：7.5Kg/cm2.

3）快排阀闭合压力5.8Kg/cm2

4）快排阀闭合压力5.8Kg/cm2

5）气动接头采用费斯托品牌。

6) 3B左右侧鼓可互换.

7) 扇形块扩张同步可调。

8) 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PB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。

**附相关部门意见及签字：**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 部门 | 意见及签字 | 部门 | 意见及签字 |
| 全钢成型  生产车间 |  | 技术部 |  |
| 设备动力部 |  | 副总裁 |  |
| 设备工程部 |  |  |