实心胎模具技术标书

第一部分供货范围

1. 设备用途：

主要用于实心轮胎硫化，由液压系统提供动力驱动平台上升（采用辅助缸快速上升、下降），以产生足够的合模力，同时利用蒸汽使模具达到一定温度，在一定时间内实现实心胎的硫化成型。

1. 数量：4套
2. 交货时间：2025年1月31日
3. 交货地点：浦林成山（山东）轮胎有限公司
4. 供货范围及分项报价：包含但不限于满足工艺生产要求的配置。

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 规格 | 花纹 | 模具类型 | 数量 |
| 1 | 7.00-12/5.00 | CS01 | 两半模 | 1副 |
| 2 | 7.00-12/5.00 | CS03 | 两半模 | 1副 |
| 3 | 8.25-15/6.50 | CS01 | 两半模 | 1副 |
| 4 | 8.25-15/6.50 | CS03 | 两半模 | 1副 |

第二部分技术要求

1、按技术部门提供的曲线图纸加工，其它按公司提供的模具图纸为准。

2、实心胎模具采用两半模设计，适用于1200\*1200\*85实心胎平板硫化机及热板硫化机上生产，其中在上下两半模上不需分别设计汽室，但需要增加吊耳。另外下钢圈与下半模采用分体设计，方便实心胎硫化完成后取出，接口尺寸待中标后提供。

3、下模与钢圈的配合公差符合GB1801-79《公差与配合尺寸小于或等于500mm常用孔轴公差带》中H7/g6的规定，其表面粗糙度Ra参数值不得大于1.6μm。

4、防擦线以上到胎冠部位的表面粗糙度Ra参数值不得大于1.6μm。

5、防擦线及其以下各部位的表面粗糙度Ra 参数值不得大于0.8μm。

6、花纹侧面的表面粗糙度Ra参数值不得大于1.6μm。

7、模具上下平面的表面粗糙度Ra参数值不得大于3.2μm。

8、其它各配合表面的表面粗糙度Ra参数值不得大于3.2μm。

9、模具型腔断面曲线及花纹侧面的间隙，用标准样板检验，标准样板的精度应符合GB1800-79《公差与配合总论标准公差与基本偏差》中IT7的规定。

10、模具内表面应按提供的外胎字体图采用数控刻字机刻规格、层级、商标、花纹编号、厂名、模具内腔编号等字样，不允许字体出现失真、边线、边角不清、圆周等现象。每付模具应在外形的明显位置上打印标志，标志包括：制造厂或商标、规格型号、花纹代号、出厂日期、模具内腔编号。上下钢圈上工作面打印规格型号、花纹代号、模具内腔编号。

11、模体材质均采用ZG270-500（ZG35），其抗拉强度极限不低于490Mpa，硬度为HB160～190。模具铸件体不允许有铸造缺陷，铸后须退火处理。

模具至少承受900吨合模力不变形

12、如有焊接部位，焊后须进行退火处理。

13、模具不允许喷砂处理。

14、模具外部主要尺寸的极限偏差及未尽事宜应符合中华人民共和国专业标准《轮胎外胎模具》ZB G95002-87。

15、模具在试用过程中出现质量问题，能够迅速采取有效措施，在短时间内彻底解决问题，并且要求后续加工的模具不得出现同样问题。

16、必须配带检查工具（包括钢圈、卡规、胎侧曲线样板）样板间隙应小于0.1mm；

17、模具到货时必须带模具验收报告、模具检测数据报告及胎侧文字拓印图、配件清单等文件。