

三鼓一次法半钢轮胎成型机

三鼓一次****胎成型机由主机、胎体供料架、带束层供料架、胎面供料架、冠带条供料架和电控系统组成,适合于生产规格为 14-18"、15-20"半钢子午线轮胎。



主机



胎体供料架



胎面供料架



带束层供料架



冠带条供料架

技术特点：

- 1、该系统属于全自动轮胎成型机，整机由一人进行操作，单胎生产周期 100 秒以内。
- 2、可实现胎侧/内衬层的机内予复合。予复合料采用超声波裁断、自动定长。
- 3、半成品料卷供料方式模块化设计，料卷工字轮直径加大，减少换料次数。
- 4、采用多套高精度 CCD 定中系统，确保物料的贴合精度。
- 5、配套数控激光标线器，实现成型的步序自动调距。
- 6、配套超声波裁刀，提高半制品的裁断和贴合工艺。
- 7、设备配备触摸屏，可实现工艺参数设置、程序编辑、状态显示、故障自动诊断、联网管理等功能。
- 8、电控系统采用高端 PLC 和运动模块及伺服电机控制，通过以太网、CANOPEN 网络进行数据传输，实现了布线简单、通讯快捷的功能，提高了设备的抗干扰性能。
- 9、本设备具有成型效率高、更换规格简单、维护方便等特点。

三鼓全钢载重子午线轮胎成型机

1. 设备用途

用于全钢载重子午胎一次法成型。

2. 轮胎规格

R17.5-24.5

3. 生产能力

90—100 条/班

4. 控制

采用三菱公司 Q 系列 PLC、运动 CPU 组成 CC—LINK 现场总线及 SSCENT 伺服系统，或根据用户需要选用西门子、AB、力士乐等品牌 PLC 及总线形式。

5. 主要特点及技术参数

▲成型鼓：机械反包，伺服电机控制

▲胎体鼓： 伺服电机控制，速度、位置准确可靠，真空吸附

▲带束鼓： 伺服电机控制

▲胎体传递环： 伺服电机驱动，直线导轨定位，同步带传动

▲带束传递环： 伺服电机驱动，滚珠丝杆传动

▲供料架： 各种供料架由相应的导开、定中装置、自动定长、裁断及帖合装置组成。



全钢子午线巨胎成型机

1. 主要用途

用于全钢子午线巨胎的制造

2. 主要型号

LCZ-G51、LCZ-G57

3. 主要特点

- ▲ 指型正包和反包器采用新型结构,能实现对粗钢丝的完全弯曲, 不夹气;
- ▲ 主轴端部采用移动式快速夹持支撑, 解决贴合帘布筒时径向跳动大、主轴搭头的现象;
- ▲ 采用磁力传递环送料方式, 减小帘布的局部变形;
- ▲ 定型鼓采用可拆卡盘, 动力密封, 多路进气, 实现胎胚定位密封可靠、快速定型;
- ▲ 内衬层供料采用多块交叉式对接, 解决内衬层单幅不够宽的问题;
- ▲ 胎体贴合鼓采用伺服电机和滚珠丝杆驱动, 轴向准确移动定位, 实现内层衬准确多块交叉式对接;
- ▲ 采用人机操作界面, 并附有步序指示、程序监控、故障诊断、参数设定和修改、规格存储和调用等功能, 实现成型各流程的准确控制。



两鼓全钢载重子午线轮胎成型机

1. 设备用途

用于全钢载重子午胎一次成型。

2. 主要特点

- ▲新型的传递环和钢圈夹持机构, 对中精度高, 不易损坏成型鼓胶囊;
- ▲设备由 2 人操作, 配备贴合鼓及成型鼓, 生产效率高。
- ▲适合胎侧及垫料的条料方式, 半成品供料方式可根据用户要求选择。
- ▲采用德国西门子公司 S7 系列 PLC 控制系统, 通过 PROFIBUS 总线方式控制。



巨型斜胶工程胎成型机系列



一、主要用途

用于各种型号的巨型斜胶工程胎的制造

二、主要型号

LC-G2435 、LC-G3351、LC-G4957、LC-G5763

三、主要特点

- 1) 帘布筒扩布器在国内率先采用同步盘结构。十八个爪片同步，保证帘布筒拉入平稳不变型；
- 2) 采用进口电机，运行平稳。
- 3) 主轴采用进口轴承，寿命长。
- 4) 液压站为进口件；无任何泄漏。
- 5) 采用 PLC、人机界面及触摸屏技术，实现各种参数的设定和显示，以及程序的修改。后压辊压辊采用比例阀，可以任意设定压合压力。
- 6) 后压辊轴向、径向、旋转采用变频电机，进行高精度速度、位置控制；
- 7) 采用 A/D、D/A 模块进行速度跟踪及速度控制。
- 8) 采用多功能操作手柄方便、灵活控制成型机的工作。