

轮胎成型机制造中心

我们的轮胎成型机从制造、组装到检验、交付，所有流程都在位于克罗地亚Belišće的HF工厂内完成。Belišće市拥有悠久的工业传统，我们的工厂（自1998年以来由HF所有）自1953年开始运营。我们拥有一支技术精湛的团队，他们全天候工作，拥有现代化设施，包括最新的精密机床以确保生产出最高质量的部件。

制造过程
制造过程始于恰当地跟踪相应订单中所需的所有部件。无论是电气元件，气动元件还是钢材，所有部件都会被记录并进入我们的物流中心。这可确保订单中所需的所有部件时刻准备就绪，并通过我们的质检流程。

HF专用部件贯穿于我们最先进的焊接和机加工车间。所有焊接部件都经过应力消除，以确保其顶尖和耐久质量。所有部件均由我们的技术人员在我们大量的现代化机床上完成。

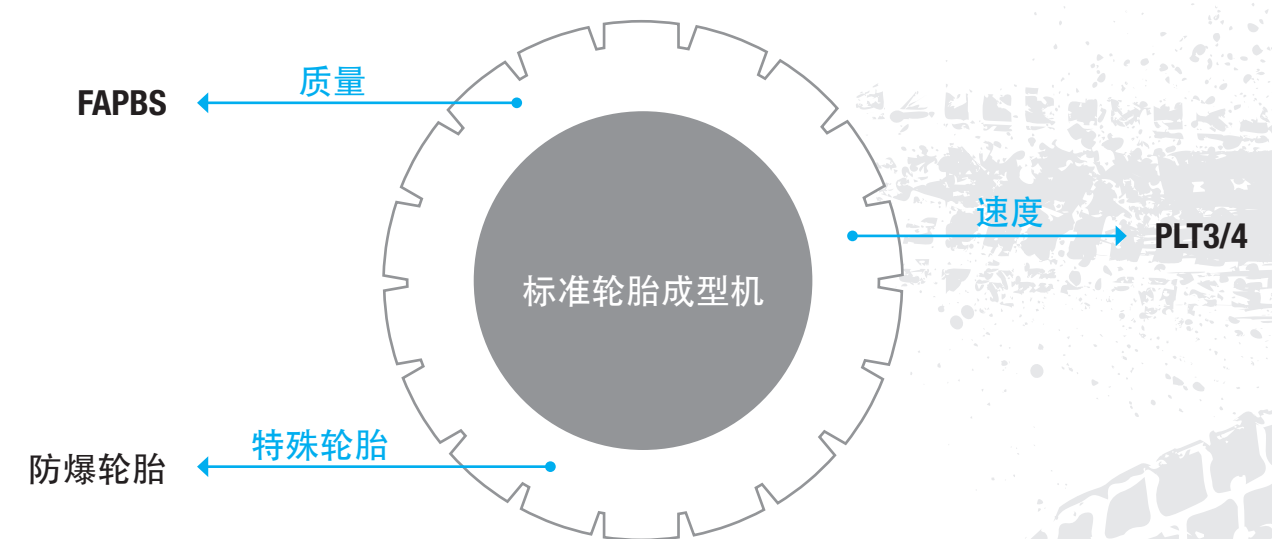
装配
装配过程始于我们的预组装部门，我们所有的主装配组都由专业团队根据各个组件单独组建，以确保最高质量和可重复性。而后，装配组到我们的主装配平台完成出厂前所有的装备工作。

测试
每台轮胎成型机完成装配后，我们都将在干燥循环中通过软件测试他们，以检查其所有的机械、电气和气动功能。我们邀请客户随时访问我们的工厂，对他们购买的设备进行“预检”。这是确保在顾客工厂顺利启动、运行设备最有效的方式。

我们为了满足您的需求而设计。

我们不仅为您提供以标准部件（如卸料和标签系统）为配置的轮胎成型机，也可以根据轮胎独特的设计而进行成型机的定制化设计与制造。

可升级性强是HF轮胎成型机的特点之一，通过常规设备升级和功能组件的增加可以满足您未来任何高标准的升级要求。



标准设计方法

无论您正在寻找哪种型号的产品，我们的轮胎成型机设计基本原理都是相同的。所有的轮胎成型机均由我们久经经验的模块化部件构成，且有符合您要求的产品尺寸。

根据您的要求，我们提供两个、三个或四个鼓系统。所有轮胎成型机都可以根据模块化安装，包括带有两个胎体鼓的速度套件或带有我们专利的FAPBS鼓的质量套件。您可以为生产“防爆轮胎”而升级产品。我们还将与您合作以订制生胎处理，包括自动生胎卸载系统。



我们的模块化产品 设计概念能满足您的 要求。

HF ONE轮胎成型机是应对轮胎制造领域新挑战和满足市场新需求的完美解决方案。

高灵活性

- ONE轮胎成型机, 适用于三种胎体鼓;
- 无需更换主轴, 即可在20分钟内迅速更换不同的胎体鼓;
- 强劲, 长行程, 伺服驱动对称反包运动;
- 短成型距离=> 180 mm 胎圈到胎圈;
- 具有永久控制胎圈功能的两次法自动化过程和具有SOT/TOS功能的一次法工艺。

轮胎质量

- 扁平的反包减少了对帘布材料的拉伸;
- 内衬和胎侧分开独立贴合;
- C型反包实现了胎侧区域的无帘布结尾点或正/反包结构;
- 胎圈至胎圈之间所有帘线长度保持稳定不变;
- 非常精确的胎侧内侧垫带贴合。

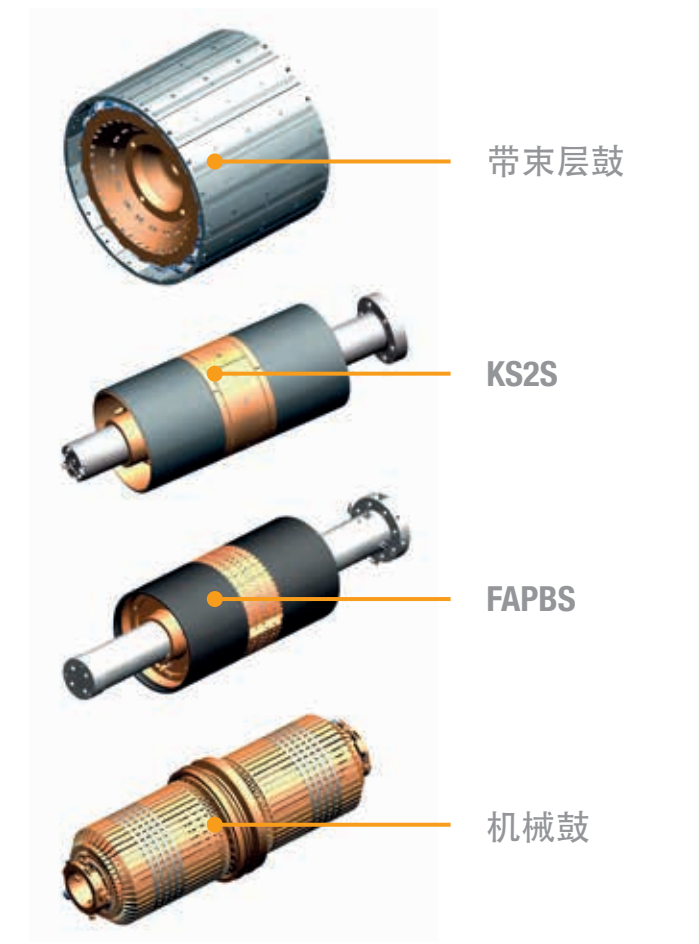
轮胎成本

- 高BP型反包=>降低了原材料和轮胎重量
- 高效率, 单个轮胎成本的较低

模块化组件

案例

- 帘布服务器: 内衬和胎侧分开独立贴合
- 导出: 轨道架
- 胎圈包布
- 胎面从前面上料
- 胎面从后面上料
- FAPBS
- 千层棍
- 防爆轮胎
- 条形码贴标机
- 生胎卸载系统



卓越的品质和最先进的材料处理

- 长度测量
- 切割
- 无张力运输
- 居中

对称驱动反包

- SOT/TOS 工艺
- 扁平/膨胀反包

鼓更换时间20分钟

- 轮胎制造过程的灵活性
- > SMT 鼓
- > FAPBS 鼓
- > KS2S 鼓