

15 曾泽新等. 国外提高工程机械轮胎质量的措施. 轮胎工业, 1990; 10(5): 13~20

16 刘连合等. 白炭黑 Hi-Sil 233N 的补强性能与应用试验. 轮胎工业, 1993; 13(9): 6~10

17 Waddell W H, 曾泽新译. 使用沉淀法白炭黑改进农业轮胎胎面. 轮胎工业, 1995; 15(3): 158~165

18 李盈彩, 马鹏举. 军用越野子午线轮胎胎面胶配方改进. 轮胎工业, 1996; 16(8): 469~471

19 Waddell W H *et al.*, 吴秀兰译. 沉淀法白炭黑对黑胎侧胶料性能的改进. 轮胎工业, 1994; 14(5): 10~14

20 Evance L H *et al.* Computerized optimization of a white sidewall. Rubber World, 1993; 209(2): 18~21

21 David Shaw. Nicke in tyre industry for silica. European Rubber Journal, 1996; 178(5): 28

22 Swor R A, 施庆秋译. 降低子午线轮胎滚动阻力的胎面专用超高结构炭黑. 轮胎工业, 1995; 15(5): 283

23 Cochet P *et al.* Optimisation of tread compound for passenger car tire with high dispersible silica in SSBR. Tyre Tech. Asia 96. Paper 13, 2

24 Evance L R *et al.* Ultra-High reinforcing precipitated silica for tire and rubber applications. Kautschuk Gummi Kunststoffe, 1995; 48(10): 718~723

25 Evance L R *et al.* A look at Hi-Sil EZ silica. Rubber & Plastics News 1995 Technical Yearbook: 62~67.

26 Robbets A D, 吴秀兰译. 冬季和全天候轮胎. 轮胎工业, 1994; 14(10): 47

27 Derham C F, 郑心译. 使用二氧化硅改善冬用轮胎的抓着力. 轮胎工业, 1989; 9(2): 32~38

收稿日期 1996-12-24

密炼机电机固定方式的改进

目前,国产密炼机的电机固定方式大都是以地锚式地脚螺栓固定,电机的找平及其与减速器的对中通过调整楔型垫铁、移动电机位置来保证。这样的固定方式给更换联轴器的弹性胶垫、维护保养电机带来不便。为此,我厂在安装 GK270 密炼机过程中对电机固定方式进行了如下改进。

(1) 按照安装要求,在电机 4 个地脚螺栓孔两侧分别预埋一块 120mm × 250mm × δ 和一块 250mm × 400mm × δ 的钢板。

(2) 由于电机 4 个支座的长宽尺寸为 655mm × 330mm,且考虑到拆卸时后移距离需大于 250mm,因此增加 4 块长宽尺寸为 950mm × 350mm 底部焊有杯形凸缘的板形单座固定支座。此杯形凸缘的内孔加工有 M86mm × 3 × 100 的螺纹,其中配有一个外螺纹 M86、内螺纹 M36、高 36mm 的螺塞。杯形凸缘底部中心位置钻有 Φ42mm 的通孔,以穿放固定电机用的 M39 地脚螺栓。

改进后,电机的安装固定过程可按以下方式

(1) 在电机的地基位置弹好地脚螺栓孔的坐标位置线。

(2) 给电机杯形支座划线,使其螺纹孔在划好的十字交叉线的交点上。用 M36 螺栓

将其固定在电机底座上,并于螺栓与电机底座间加垫适当数量的薄铁垫片,以备今后调整电机的中心高度。

(3) 将带有杯形支座的电机放入地基中,使其划线与地基划线对齐。安放过程中,要在支座下面加垫 6 组垫铁(在 120mm × 250mm × δ 平垫板位置加垫 2 组,在 250mm × 400mm × δ 平垫板位置加垫 4 组)。

(4) 调整各组垫铁,保证电机与减速器的联轴对中。对垫铁与电机的杯形支座、地基上的预埋钢板实施点焊,使支座位置固定。

(5) 拧去 M36 固定螺栓,吊走电机;拧去 M86 × 36 螺塞,将地脚螺栓穿入杯形支座底部的 Φ42mm 通孔并拧紧;用水平尺检查 4 个支座间的水平度。

(6) 拧止螺塞,使其与支座面平整,并在螺纹交界面处栽上 M8 螺丝,防止松动。

(7) 再次安装电机,通过调整电机底座下的垫片,电机与减速器的对中达到规定要求。

(8) 加固电机支座。

改进后的电机基础,在拆卸电机和更换联轴器胶垫时,可直接拧去 M36 螺栓在底座上向后移动并通过加减垫片进行对中。我厂密炼机电机经过改进安装后一年多的使用证明,运转情况良好。

(乌鲁木齐轮胎厂 谢馨后供稿)