

(3)胎冠、胎侧和三角胶的压力控制

此压力过小,不能充分将部件间的空气排出;压力过大,将造成材料流动,使材料分布不均匀。成型设备的压力控制见表 1。

6 结语

成型鼓尺寸设定、辅助贴合鼓-传递环-成型鼓的定位关系、供料装置的设定和成型设备压力控制是成型设备控制的基本要素。提高成型质量主要取决于成型设备的精度的控制和提高,当然也依赖半成品的质量管理水平和操作

表 1 成型设备的压力控制 MPa

项 目	低压	中压	高压
扇形块	0.25	0.40	0.70
中心胶囊	0.10	0.17	—
反包胶囊	—	0.13	—
助推胶囊	—	0.13	—
压胎冠	—	0.40	0.70
压胎侧	—	0.40	0.70
压三角胶	—	0.40	0.70

人员的责任心。

收稿日期 1999-02-13

东风轮胎集团有限公司黄石轮胎厂
战胜洪魔减亏 400 万元

黄石轮胎厂建于 1958 年,是原化工部 3 家农业轮胎定点生产厂家之一,产品主要为黄石拖拉机厂产品配套。1993 年黄石轮胎厂走横向联合发展的道路,并入东风集团,改名为东风轮胎集团有限公司黄石轮胎厂。

黄石轮胎厂历史悠久,生产技术成熟,现在通过依托东风轮胎集团公司,大力进行技术和设备改造,引进先进的技术和管理经验,产品质量不断改善,生产能力大大提高,产品行销国内外,其虎牌商标在东南亚和中东地区享有盛誉。该厂目前生产东风牌和虎牌载重轮胎、轻型载重轮胎、轿车轮胎、农业轮胎及小型工程机械轮胎五大系列 30 多个品种,具备年产 60 万条斜交轮胎的生产能力。产品主要为国内农机、农业车辆、轻型载重汽车等配套,替换胎除在本省销售外,还销往湖南、安徽、江苏、江西、四川等周边地区。1998 年出口量为 6 万条,1999 年计划出口 12 万条,1992 年以来已累计出口 30 万条左右。

近几年来,由于市场不景气,轮胎行业整体经济效益滑坡,黄石轮胎厂也陷入了亏损的窘境,1997 年亏损额达到 600 万元。1998 年黄石轮胎厂克服了锅炉、压延机出故障,特别是 7 月份厂房被长江洪水淹没造成停产半个多月,材料损失高达 1 024 万元的困难,通过采取干部深入现场狠抓工艺管理、开展工艺大检查、加强费用管理等措施,并投入数百万元资金进行设备改造,使年亏损额降至 200 万元,1999 年预计可实现收支平衡。

黄石轮胎厂将依托东风轮胎集团有限公司的支持,利用公司资金和闲置设备进行设备更新和技术改造,压缩人员,提高工资,靠滚动式发展逐步壮大,进一步增强在竞争激烈市场上的生存能力。

(本刊编辑部 涂学忠供稿)

倍耐力采用巨型密炼机
混炼白炭黑轮胎胶料

英国《欧洲橡胶杂志》1998 年 180 卷 11 期 100 页报道:

新技术的发展和法规要求日益严格,导致汽车制造业所追求的轮胎性能只有采用特殊的胶料才能达到,而其关键原料就是白炭黑。但使用白炭黑需要完全不同的加工工艺,因此在生产中要求使用新的加工设备。

1997 年年初,倍耐力在德国开始执行一项投资计划,其中包括安装第 1 台巨型白炭黑胶料密炼机,在布罗伊贝格厂内部将该密炼机称作“GK8”。第 2 台 GK8 将在 2 年内安装。每台 GK8 的售价约为 3 800 万马克。巨型密炼机的安装成为近几年倍耐力轮胎厂的第 2 大投资项目。

倍耐力生产经理 Betka 博士承认新一代密炼机投资是很高的,严格来说与近几年市场一向坚持的降价要求是背道而驰的。但是考虑到高级原配胎用户对质量的期望值,这些投资对倍耐力在自己特有的重要销售领域内不断获得成功是必不可少的。

(涂学忠摘译)