

机作下辅机,胶料下片不能连续化,劳动强度大,生产效率低,还易出安全事故。

4 降低能耗

螺杆挤出压片机与开炼压片机作密炼机下辅机装机容量比较情况见表 1。

从表 1 可看出,在 270 L 密炼机下辅机中,单螺杆挤出压片机比两台开炼压片机装机容量小 33 kW;双螺杆挤出压片机比两台开炼压片机装机容量小 23 kW;在 370 L 密炼机下辅机中,双螺杆挤出压片机比 3 台开炼压片机装机容量小 270 kW。开炼压片机之间输送带等辅助设备的装机容量尚未计入。

表 1 两种下辅机装机容量比较		kW
机 型	装机容量	
GK270N		
开炼压片机		
XKY-660		115
XKY-660A		180
F270		
单螺杆挤出压片机		
挤出机		187
压片机		75
双螺杆挤出压片机 TSS9		
挤出机		122
压片机		150
F370		
开炼压片机		
XKY-660(2 台)		400
XKY-710B		280
双螺杆挤出压片机 TSS12		
挤出机		224
压片机		186

注:表中开炼压片机和单螺杆挤出压片机数据取自我公司;双螺杆挤出压片机数据取自法勒公司技术交流资料。

5 改善操作环境

螺杆挤出压片机采用密闭方式生产,对环境和胶料均无污染,有利于保护环境卫生和人身健康,并可保证胶料质量,避免胶料中混入杂质。而开炼压片机生产为开放式,密炼机排下的胶块有时会掉到辊筒外边的地上,污染胶料;当密炼机里未混入胶料内的少量炭黑与胶块一起排下时,会造成开炼压片机附近环境污染。

6 维修方便

螺杆挤出压片机挤出机固定,辊筒机头可在导轨上移动,与挤出机相互分离或靠近,便于检修和清扫。

7 占地面积小

螺杆挤出压片机外形尺寸与一台相应的开炼压片机外形尺寸差不多。而采用多台开炼压片机的占地面积再加上操作面积和开炼压片机之间的输送带所占面积,要比螺杆挤出压片机的占地面积大,增加了厂房的建设投资。

8 结语

大型橡胶厂,特别是胶料多段混炼的子午线轮胎生产厂,以选用螺杆挤出压片机作密炼机下辅机为宜。它具有混炼胶批料质量均一、稳定,劳动强度低,安全性好,生产连续化、自动化程度高,节约能源和人工,环境无污染,设备维修方便及占地面积小等优点。

收稿日期 1998-12-01

昌河微客有望占据半壁江山

昌飞公司计划 1999 年生产 15 万辆微型客车,占微客行业的 50%,从该公司近两年的产量分析将有望实现。昌河品牌地位将借此得以巩固。

据统计,1998 年该公司生产昌河微型客车 9 万辆,同比增长 47%,1997 年的同比增长幅是 48%,如果昌飞公司 1999 年仍保持这一增幅,产量就将达到 14 万辆左右。哈尔滨松花江、天津大发、重庆长安仍在第二阵营。

1998 年哈尔滨飞机公司微客产量为 5 万辆,同比增产 10%,排在第 2 位;天津汽车集团和长安汽车公司分别以 4.3 万和 4.1 万辆排在微客产量的第 3 和第 4 位,两家产量分别比 1997 年下降了 10%和 22%。微客第 1 家——柳州五菱 1998 年增产 3 000 辆微型客车,以年产 2.4 万辆排在第 5 位。昌河、松花江、大发、长安和五菱这 5 个品牌的生产量占全国的 98%,昌河一家就占 35%。

(摘自《上海汽车报》,1999-03-28)