

为避免胎肩脱空,宜采取如下解决措施:

(1) 控制半成品的停放周期,遵守先来先用的原则,胎面底层胶的保鲜垫布在成型时方可撕去。

(2) 严格控制半成品尺寸的精度,胎面、胎肩垫胶的定长不可超标,以免在定型时引起贴合位置的偏移。

(3) 改变刷汽油的顺序以尽可能延长汽油挥发时间。在胎面成型滚压正转时,将汽油涂刷在胎面肩部、胎体帘布、胎侧、三角胶上,反转时不涂刷,以保证汽油的充分挥发。

2.2.2 胎圈损伤

胎圈部位的早期损坏主要表现为防水线裂口、鼓包和胎圈爆破。由于胎侧断面尺寸不够引起缺胶,因此成型反包时胎侧打褶,造成防水线部位重皮,使用后扩展成裂口。

防水线部位位于胎体帘布、胎圈补强条的反包端点区,胎侧与胎圈间的耐磨胶及粘合胶条、钢丝帘布胶等半成品喷霜、带水或汽油涂刷过多,导致半成品粘合性较差,使部件间窝气而引起脱空起鼓,初期较轻,使用后鼓包增大造成裂口。另外,三角胶接头脱开也会造成鼓包、裂口。

轮胎胎圈损伤大多是由于超载或充气压力不适等使用原因造成的,但钢丝圈的松散和变形及钢丝帘布胶的粘合性能差也会引起胎圈爆破。

为避免胎圈损伤,宜采取如下解决措施:

(1) 改进胎侧的设计,改善防水线缺胶状况。

(2) 胎侧打褶与国产成型机反包胶裂口、侧压辊跳动和脱辊有关,应尽早修补或更换有裂口的反包胶,改进成型机侧压辊动作弧度,侧压辊高压至三角胶边部切换低压,提高主鼓转速。

(3) 保证胶料的粘合性能并改进汽油涂刷工艺。

(4) 加强工艺管理,不合格的半成品在成型时不用。

3 改进后轮胎性能

9.00R20 和 10.00R20 轮胎改进后的耐久性试验超过 120 h、高速性能试验通过 $140 \text{ km} \cdot \text{h}^{-1}$,机床试验结果均比改进前有所提高。

4 结语

全钢载重子午线轮胎的结构特点决定其在充气压力不适宜和超载状态下使用会引起早期损坏。正确装配、保养和调整好汽车的状况有助于避免轮胎的早期损坏。在胎肩脱空和胎圈部位早期损坏的轮胎中,由制造缺陷引起的占较大比例。

正确使用和在生产过程中杜绝制造缺陷均可有效避免载重子午线轮胎出现早期损坏,使其优越性得以充分发挥。

收稿日期:2001-12-06

三角集团入选 2001 年度全国化工管理特色企业

中图分类号:F270 文献标识码:D

日前,中国石油和化学工业协会、中国化工企业管理协会评选出 18 个 2001 年度全国化工管理特色企业,三角集团因“制定明确的战略目标,实施有效的战略管理,使企业连续十年保持快速发展”而榜上有名。

三角集团把培育企业核心竞争力作为战略发展的关键,在深化企业改革中,注重战略研究,认真开展管理创新活动,根据企业总体发展的战略要求,科学地制定并有效实施了适应市场竞争、符合行业发展趋势而又切实可行的“以系统营造、提升和发挥核心竞争力为主线,以行业领先为目标”

的发展战略,使企业核心竞争力和战略发展能力大大增强,公司保持了持续、稳步、快速发展的良好态势。2001 年公司完成工业总产值、销售收入、利税和利润分别同比增长 10.33%, 7.19%, 14.68% 和 106.33%,经济效益连续三年居全国同行业首位。

集团公司创造的“以轮胎行业领先为目标的战略管理”成果获得第十四届山东省企业管理现代化创新成果一等奖和第七届全国企业管理现代化创新成果一等奖。2001 年 8 月,三角集团实施战略管理的经验被山东省经贸委作为典型在全省工业系统推广,企业的经营管理受到各界一致好评。

(三角集团企业形象策划处 路军供稿)