

发生变形,造成胎圈出现凹凸变形。起胎时吊车狠吊胎圈,扒胎时钩子别劲等都可使钢丝圈变形,因此用吊车起胎和扒胎都要做到正确操作。另外,装模时钢丝圈未涂刷隔离剂或涂刷不均匀也可造成钢丝圈变形。

(4)胎圈大边和窝牙子主要发生在压模工序,压模时操作过急,缓动不当,不仔细检查,特别是在半成品胎圈有问题时均会发生。成型时半成品胎圈包得过松,胎侧割边太低或不割边包到胎圈底部,导致胎圈底部材料过多、起褶子,钢丝圈歪斜,胎圈密封层过厚,着合直径不合理,造成合模困难。因此压模时必须严格执行操作规程,精工细作,同时半成品成型时胎圈一定要包紧,胎侧割边要符合标准,确保钢丝圈上正、胎圈底部无褶子。

6 胎冠缺陷

胎冠部位缺陷主要有胎冠大边、错花、秃花和胎冠疤。

(1)胎冠大边。高压波动是造成胎冠大边的一个原因。另外,硫化罐可动平台偏歪、柱塞偏歪、罐体拉杆偏歪等均可造成胎冠大边,一般来说,有效高度较大的硫化罐易发生上述情况。可通过平衡盘纠偏,最大纠偏 20 mm。

(2)错花主要是由于合模不仔细而造成的。但是,模型稳钉残缺或补焊稳钉位置不当也会造成错花。只要做到模型稳钉齐全,补焊及时,合模

准确就可避免产生错花。

(3)秃花主要是由于模型的排气孔堵塞、导气不良而造成的,一般发生在胎肩部位,花纹棱角呈圆形,只要把模型排气孔通开,装模前将模型内的水吹干净,即可解决此问题。

(4)胎冠疤主要是由于跑水或冠部缺胶而造成的。因此硫化初期应避免跑水;胎面缠绕质量要符合施工标准。

7 其它缺陷

(1)胎外压物:主要发生于胎侧,装模前应认真检查半成品,保证其存放场地清洁卫生,防止杂物粘连到半成品表面。

(2)装错模型:主要是由于首件检查不认真,操作马虎,班组层检、互检不到位而造成的。

(3)机械损伤:起胎、扒胎时半成品受到外力的冲击而形成机械性损伤。因此要求操作时小心使用工具,出胎口要排除一切障碍物。

(4)烫伤:主要发生在冬季,半成品被暖气烫着,因没有采取相应的补救措施而在装模硫化后造成烫伤,因此半成品在搬运过程中一定要按照工艺规程要求离热源 0.5 m 以上。对被烫坏的半成品应将烫伤部位片除掉,重新补胶后再进行硫化。

致谢:本文在撰写过程中得到我公司苏平芝高级工程师的大力支持,在此深表感谢。

收稿日期:2003-08-20

山东三泰年产 30 万套全钢载重 子午线轮胎生产线投产

中图分类号:U463.341⁺.6 文献标识码:D

山东三泰橡胶有限公司开业典礼暨全钢载重子午线轮胎用户订货会于 2003 年 12 月 16 日在山东东营市大王镇举行。市、县、镇各级领导,全国各地的轮胎经销商,相关的设备厂商和原材料供应商代表约 500 人参加了典礼。

山东三泰橡胶有限公司是一家新兴而发展迅猛的高科技轮胎生产企业,拥有固定资产 5.6 亿元,占地面积 18 万 m²。为适应市场发展,公司对产品结构进行调整,在不到一年的时间里,本着高效优质的原则,投资 3.8 亿元在大王镇建成了 30

万套全钢载重子午线轮胎生产线,并实现投产,开创了民营企业利用先进技术和设备改造传统产品、生产高技术含量全钢载重子午线轮胎的先河。

该项目采用北京橡胶工业研究设计院先进的国产化全钢载重子午线轮胎生产软件技术。该技术从国内的实际使用情况出发,充分体现了全钢载重子午线轮胎高速、高载荷的优势,得到了市场的认可。三泰公司全钢载重子午线轮胎生产线关键设备从日本、德国和美国等国家进口,确保了技术精度和工艺流畅性,主要原材料均采用进口或合资企业产品,最终保证了产品质量,为企业在市场竞争中崛起奠定了坚实的基础。

(山东三泰橡胶有限公司 刘子江供稿)