

示。其产生原因是轮胎受撞击后胎侧过度变形而开裂。

#### (7) 刺(刮)穿胎侧

刺(刮)穿胎侧主要表现为胎侧有外伤,为明显的刺(刮)痕迹,如图 70 和 71 所示。

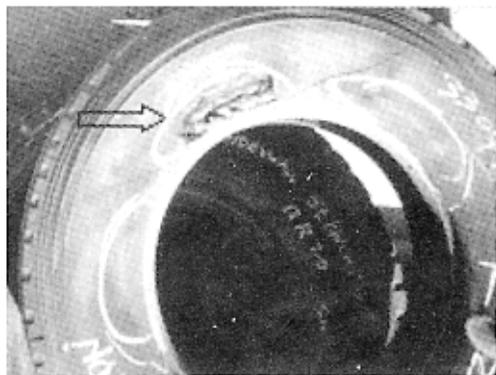


图 70 刺(刮)穿胎侧(I)



图 71 刺(刮)穿胎侧(II)

#### (8) 双胎夹异物损坏

双胎夹异物损坏主要表现为胎侧有明显的异物挤压痕迹,严重时可导致局部胎体帘线断裂,如图 72 和 73 所示。其产生原因主要是双胎使用时,两轮胎间有异物夹入。



图 72 双胎夹异物损坏(I)

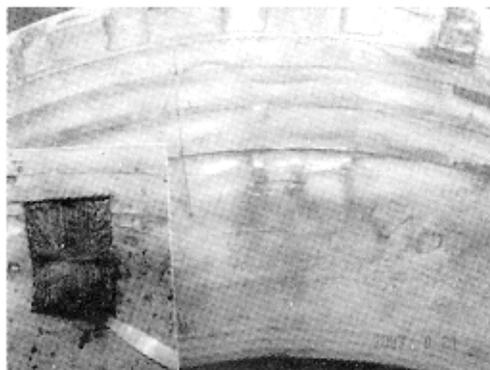


图 73 双胎夹异物损坏(II)

(未完待续)

## 桂林橡机全钢载重子午线轮胎 一次法三鼓成型机通过鉴定

中图分类号:TQ330.4+6 文献标识码:D

2005年2月27日,桂林橡胶机械厂研制的全钢载重子午线轮胎一次法三鼓成型机通过了广西区科技厅组织的鉴定。该机成型胎圈直径为445~508 mm的全钢载重子午线轮胎,填补了国内生产小规格全钢子午线轮胎设备的空白,主要技术指标和性能达到国外同类产品先进水平。

全钢载重子午线轮胎成型机是生产全钢载重子午线轮胎的关键设备之一,此次研制的三鼓成型机于2004年5月在广州华南橡胶轮胎有限公司完成调试并生产轮胎。采用该设备生产的全钢载重

子午线轮胎经检测达到了ECE标准,同时该设备一次性通过国家级橡胶机械检测中心的检测。现该设备在广州华南橡胶轮胎有限公司已连续运行9个月,生产稳定可靠,班产量可达90多条。

与当前进口或国内设计制造的同类机型相比,该产品具有以下优点:①改进普通真空吸附结构,实现了胎体鼓对胎侧可靠自动吸附,减少操作量和操作时间;②采用新裁断及夹持装置,配合伺服控制,解决了垫胶自动裁断容易变形的问題,实现胎肩垫胶的自动裁断及供料;③更换产品规格方便快捷,生产效率更高;④设备精度尤其是可重复性高。

(桂林橡胶机械厂 陈维芳供稿)