

向运行。由于交流伺服电机启动、制动响应快,能迅速将裁好的帘布送出,可提高设备的整机速度。接取输送带还可以上下、左右移动。

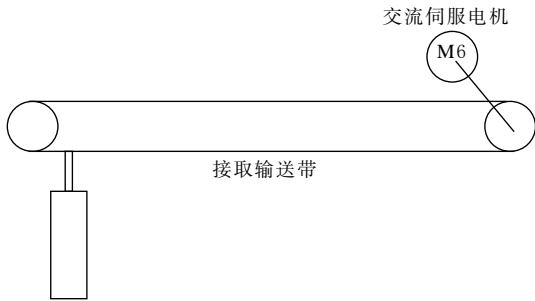


图 5 接取输送带结构示意图

2.4 自动接头装置

自动接头装置结构如图 6 所示,由前后两条输送带和中间一个接头平台组成。前后两条输送带分别由两台交流伺服电机驱动,结合其它传感元件可将帘布块的头或尾迅速精确定位在接头位置。接头平台主要由可调拼接角度的旋转平台及往复移动的接头小车组成,接头小车由无杆气缸驱动,接头方式为双轮挤压对接。

利用伦茨定位型伺服器内置的定位模块,根据自动接头工艺编制接头控制程序,使之成为自

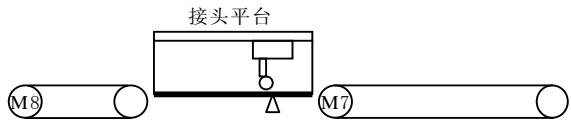


图 6 自动接头装置结构示意图

M7,M8—交流伺服电机。

动接头专用控制器。接头长度由 Profibus 总线送入伺服控制器,伺服电机所走的位置也通过 Profibus 总线实时送往 PLC,电机到位信号送往 PLC 以控制接头长度。

3 结语

14~70° 钢丝帘布裁断机于 2001 年 9 月立项,并开始方案设计和设备制造,2002 年 11 月在天津诺曼地橡胶有限公司进行了设备安装调试,投入运行以来的跟踪调查表明,该机组功能齐全,性能可靠,达到了带束层生产的工艺技术要求,并于 2004 年 5 月通过中国石油和化学工业协会组织的项目鉴定。经过近二年多的使用表明,其各项技术指标均已经达到预期水平,具有价格低廉、操作简单、运行可靠和控制系统先进等优势,并填补了国内空白。目前该设备运转正常,自控系统稳定,精度及速度非常好,用户比较满意。

收稿日期: 2005-05-08

轮胎翻新三大问题待解决

中图分类号:TQ336.1;TQ336.1+6 文献标识码:D

目前,我国橡胶的消费量已居世界首位,而 NR 资源却极度匮乏,近 70% 的需求量靠进口解决。如何将废旧轮胎进行资源化、减量化、无害化处理已提上议事日程。

据有关人士介绍,我国的轮胎翻新目前有三大问题亟待解决。

一是消费观念守旧,注重新胎而忽视翻新胎。

由于我国翻新轮胎的质量还有待提高,很多人不认同翻新轮胎。翻新轮胎的数量与新轮胎的比例虽然只有 1 : 24,但仍供大于求,很多轮胎翻新企业难以为继。

二是可供翻新的胎源少,废旧轮胎回收渠道不畅。

一方面,车主缺乏轮胎保养常识,不重视轮胎的保养和维护,不按磨损极限进行轮胎翻新再利

用;另一方面,有关部门对超载超限治理不力,很多轮胎超过磨损极限仍在使用。

据悉,由于废旧轮胎回收、储存、加工处理困难,传统的物资回收部门没有将废旧轮胎纳入回收范围,致使废旧轮胎长期没有回收渠道和回收主体,基本由个体经营者零散收购,量少且无法提供正规的销售发票,给翻胎行业经营带来不必要的麻烦。

三是相关的税收政策未到位。

轮胎翻新属于环保产业,赢利空间很小。在发达国家,政府除了对翻胎行业给予一定的补贴外,还制定了相关的优惠政策。而我国在相关政策上还未与国外接轨。

据悉,2005 年 10 月,我国将出台相关的管理政策,这对国内轮胎翻新行业的发展将起到一定的促进作用。

(摘自《中国汽车报》,2005-08-15)