

型压力控制设备和压力检测部位影响胎坯周长的控制精度;将硫化机单向阀改为切断阀可保持硫化压力平衡,减少胶边。

(3)在模具花纹筋上设置防咬胶结构可有效杜绝沟底胶边,但根据各轮胎企业外观要求,有使用限制。

参考文献:

- [1] 刘雨松. 高速柔性成型轮胎外观缺陷检测研究[D]. 成都:电子科技大学,2020.
- [2] 卓应广,白海军. 轮胎外观图像采集系统的设计与实现[J]. 电子测试,2020(4):23-24,45.
- [3] 张自浩. 全钢子午线轮胎活络模磨损模型的研究[D]. 青岛:青岛科

技大学,2011.

- [4] 杨清芝. 现代橡胶工艺学[M]. 北京:中国石化出版社,2004.
- [5] 林孔勇,金晟娟,梁星宇. 橡胶工业手册(修订版)第六分册 工业橡胶制品[M]. 北京:化学工业出版社,1989.
- [6] 孙庆江. 活络模硫化全钢轮胎肩部硫化胶边产生原因分析及改善措施[J]. 轮胎工业,2019,39(8):500-502.
- [7] YOON H S, CHOI J S, OH Y K. Thermal deformation of aluminum alloy casting materials for tire mold by numerical analysis[J]. Transactions of Nonferrous Metals Society of China, 2012, 22: 859-863.
- [8] 胡海明,李新荣,王芹. 全钢子午线轮胎活络模具传热性能分析[J]. 橡胶工业,2019,66(7):547-550.
- [9] 国家标准化管理委员会. 轿车轮胎:GB 9743—2015[S]. 北京:中国标准出版社,2015.

收稿日期:2021-03-08

Cause Analysis and Improvement Measures of the Burr Defects in Groove of Tire Vulcanized by Movable Mold

CAI Linfeng, WANG Jianbo, WANG Hongxiang

(Zhongce Rubber Group Co., Ltd, Hangzhou 310018, China)

Abstract: The causes for the burr defect in the tire grooves were analyzed and the corresponding improvement measures were proposed. The results showed that the deformation of the mold rib head and the interference between the circumference of the green tire and the diameter of the mold rib were the main causes of the burr in groove of tire. The methods to solve the problem were to control the gap precision of the mold ribs and the circumference of green tire, use a shut-off valve instead of a one-way valve to maintain the building pressure of the curing press, and design a mold with an anti-sticking structure for clean release.

Key words: movable mold; burr in groove of tire; overflow burr; biting burr overflow; circumference of green tire; building pressure

桂林橡机新品获批量采购

日前,桂林橡胶机械有限公司(简称桂林橡机)新开发的88英寸(2270型)液压式双模工程机械轮胎硫化机获得客户批量采购。这是桂林橡机液压双模工程机械轮胎硫化解决方案规模化、市场化应用的又一成功产品案例,可为轮胎厂商个性化需求提供更多差异化选择,逐步形成了系列化产品和良好的一站式服务解决方案。

此次新开发的88英寸(2270型)液压式双模工程机械轮胎硫化机适用于22.5~42英寸(571.5~1 066.8 mm)工程机械轮胎、农业轮胎和

斜交轮胎等生产线,可直接对接自动物流系统,设备占地面积最多可减小40%。新开发的快速换模装置使更换模具的人工操作时间从4 h缩短至1 h,减少了人工成本。采用创新技术后,中心机构密封圈寿命由1年提高至3年以上。蒸汽管路采用集成阀组形式,比传统蒸汽管路节能10%以上。

此外,桂林橡机2021年成功研发的首台77英寸(1950型)工程机械轮胎新型双模液压硫化机一次性通过客户验收,在客户特种轮胎生产线上使用良好。

(摘自《中国化工报》,2021-07-14)