

3 法斯特成型机特点

(1) 适用于 9.00 - 20 — 11.00 - 20 规格, 尤其适用于 10.00 - 20 — 11.00 - 20 大规格生产。

(2) 操作系统功能齐全, 并留有调节余地, 每完成一个动作都有灯光显示, 便于操作和在操作时处理各种问题。各部压力可按操作工要求调节, 操作简便省力。

(3) 采用气缸带动齿条起落机头, 平稳、合拢严密、机头无拉销, 卸胎省力安全, 有利于延长机头使用寿命。

(4) 1[#] 帘布筒在机头上不用刷胶浆和使用正包器, 减少操作程序, 提高生产效率, 机台卫生干净。由于不刷胶浆, 胎圈无掉胶、无褶子、不翘起。

(5) 由指形片收缩帘布筒, 各部分收缩均匀, 胶囊反包钢圈底部包得紧密, 无空隙、无褶子。

(6) 操作工劳动强度和紧张程度大大减轻。

(7) 由于在老机基础上改造, 操作习惯无多大改变, 操作工不需要复杂培训, 产量、质量在几天内就可以得到保证。

(8) 气控系统采用高精度气缸, 电磁阀全

部进口, 气缸由节流阀调整, 有过滤、润滑等系统, 可提高设备使用寿命。

(9) 下压辊电动, 压合弹簧能缓压, 不漏压, 高低压都有压力表控制, 有利于检查维修。

(10) 电控系统采用可编程序控制器, 功能齐全, 可消除偷、漏压现象, 可自动记录生产量。

经过半年实际生产检验, 机械性能稳定, 故障少, 省去了斜交轮胎翻边的手工劳动。

4 存在问题

(1) 目前操作工只能靠灯光标尺和操作经验来定位, 受各种因素限制, 准确度差, 断面分析合格率低, 如能改为自动定位, 轮胎内在质量会有明显提高;

(2) 生产率低主要是后压辊重复压合, 目前胶囊反包已基本压合到位, 压合高度在 90 — 100mm 之间, 只是在机头曲线和三角胶处显得压力稍为不足, 如能在机头曲线和三角胶处加以改进, 有可能省掉后压辊重复压合, 生产效率提高 20 %。

收稿日期 1996-06-17

相关行业

未来 5 年我国农用车需求 将达 130 万辆

据有关部门分析预测, 今后 5 年内, 我国四轮农用运输车市场需求将由目前的 35 万辆增长到 130 万辆。

据了解, 我国农用车生产只有 16 年的历史。已形成年产 270 万辆的规模, 其中四轮农用运输车为 30 万辆。各类农用车以国内成熟的汽车、拖拉机零部件技术为基础, 面向广大农村市场, 走低成本发展之路。从 1989 年起, 每年以 50 % 的速度增长, 显示出极强

的生命力。其中农用运输车是汽车进入家庭的先导产品, 将会有相当长时期的市场需求。

据分析, 随着对农用车的完善和改进, 农用车极有可能成为我国面向第三世界国家新的出口产品。因为像农用车这类低成本产品, 发达国家早已无法生产, 而许多经济落后国家需求很大。为此经专家预测, 今后 5 年, 我国农用车的产量将超过国内轻型汽车产量。其品种将逐步发展成一系列便于城乡两用的多种变型车, 包括以乘用为目的的普及型低档轿车两用车。

(摘自《上海汽车报》1996, 9, 29)