

速可调;磨头磨具形式多样,并有专门磨削钢丝布的工具。因此,操作灵活方便,加工质量确有保证。上述所说工具市场有售。

(2)贴合面必须清洁,排气彻底,硫化密实。像胎面、垫胶等均用塑膜隔离,尽管成本略有增加,但对轮胎翻新质量起了重要的保证作用。

(3)胎顶打磨纹路既不能过深、过粗,也不能太浅、太细,一般以中粗为好。该国轮胎翻新行业中备有专门硫化的标准样片,打磨时与样片对照。

(4)硫化期间突然停电时,必须立即关闭排汽阀口,竭力保持罐内压力,并适当延长硫化时间,尽量减少废品损失。因此对管道、阀门、接头等的密封性能要求很严。

3 条状预硫化轮胎翻新的优缺点

(1)预硫化轮胎翻新由于是低温硫化,胎体可以多次翻新,单位里程费用大为减少。正常翻新可达3~5次,最多的达到7次。

(2)条状预硫化轮胎翻新与环状预硫化轮胎翻新相比,其适应性更为广泛,更有利于

统一推广,并且设备投资少。

(3)缺点是要求胎体良好,以顶翻为主。

对于肩翻问题,可以在硫化模具、胎体打磨、填胶工艺上进行改进,由顶翻向半肩翻,再向肩翻发展,走出我们自己的特色。

4 对于推广应用条状预硫化轮胎翻新工艺的几点建议

(1)加大节约资源、综合利用和保护环境宣传力度,进一步提高人们对轮胎翻新行业的认识,并给予适当的优惠政策;

(2)可由化工部、技术质量监督局和交通部等国家政府机构联合行文,发放钢丝子午线轮胎翻新的生产许可证,促进和保证预硫化轮胎翻新质量的提高和统一;

(3)选择骨干轮胎翻新企业定点,或由大中型轮胎生产厂建立分支机构,专业化生产预硫化胎面、垫胶、胶浆和填胶、衬垫以及胶套等;由专业橡胶机械厂生产打磨机、胎面贴合机、硫化罐以及各种风动工具与磨头、磨具等,减少重复引进,节约外汇,降低成本。

收稿日期 1997-01-17

重型货车市场回顾与预测

重型货车目录内生产企业共计22家,1996年全年累计生产30 958辆,销售30 970辆,与上年同期相比分别增长3.56%和4.56%。重型货车的生产主要集中在包括东风、济汽、一汽、川汽、陕汽前5家企业,1996年5家企业累计生产28 427辆,占重型货车全部生产量的91.8%,较上年同期的88.5%提高了3.3个百分点,这说明重型货车在激烈的市场竞争中正在走向集中,大企业的实力将更加雄厚,其所占市场份额将越来越大,而一些中小企业将面临倒闭的风险,优化重组将不可避免。

1997年的重型货车市场将不会出现大的波动,仍将呈现缓慢回升的趋势,有望冲破

负增长区间,在较低的水平上以微弱的速度正增长。重型货车生产企业间的竞争将更趋激烈,供过于求的局面仍然得不到缓解。1997年重型货车资源供给量在4.6万辆左右,其中新增产量3.82万辆,1996年库存结转0.48万辆,1997年进口预计0.3万辆,在新增产量中包括重汽1.52万辆(含斯太尔重型货车7 000辆),东风1.5万辆,一汽0.5万辆,兵器0.1万辆(铁马380辆、北方奔驰600辆),其余厂家0.2万辆。1997年重型货车需求量将略高于1996年水平,保持在3.5万辆左右,与供量给4.6万辆相比,供大于需1.1万辆。

(摘自《中国汽车报》,1997,2,13)