

解决措施:

(1)在胎侧部位的花纹块上加上小花纹沟,增大花纹块数量(如将7.50-16拖拉机轮胎的花纹块周节数由原来的17节增加到20节),保持或加宽花纹;

(2)在保证产品质量的基础上使胎体帘线紧一些,适当增大水胎胎体厚度和保证胎面半成品厚度^[1]。将成型水胎用的胶片厚度由小规格5.0 mm和大规格7.0 mm分别增大到6.0和8.0 mm;

(3)成型鼓直径与钢丝圈直径的比值为1.05~1.25,深花纹的拖拉机驱动轮胎的成型鼓直径与钢丝圈直径的比值应选取上限;将硫化罐进内压时间由3 min延长至5 min,使胶料充分流动。

4 帘线裂缝

帘线裂缝在轮胎生产中是经常出现的问题,主要是因水胎(或胶囊)漏水、水胎(或胶囊)表面喷涂的隔离剂不干造成的。此外,胎体帘线过紧造成跳线,也会产生帘线裂缝,且常伴有钢丝圈上抽的现象。经过观察发现,凡胎里帘线发生裂缝的地方均有严重凹陷,为此将帘线裁断角度增大1°,基本解决了帘线裂缝问题。

上半年汽车产销相对平稳

据机械部汽车司汽车及发动机产销快讯,今年1~6月生产汽车81.36万辆,销售77.48万辆,分别比上年同期增长7.28%和7.44%;汽车库存截止6月为13.6万辆,同比增长14.93%。这表明,今年上半年全行业产销相对平稳。

1~6月,各车种的产销情况如下:

轿车生产23.8万辆,销售22.69万辆,同比增长22.99%和24.58%;微型客车生产11.86万辆,销售10.81万辆,同比增长34%和27.41%;微型载货汽车生产7.45万辆,

5 胎侧缺胶

胎侧缺胶的现象在生产中也比较常见,它是影响成品外观合格率的重要因素,而胎坯表面不清洁、胶料流动性不好、成型质量不高使胶料硫化时产生异常流动等^[2]是造成胎侧缺胶的原因。经观察发现,除因车间的环境卫生差造成胎坯表面不清洁外,另一个主要原因是由于选用成型鼓不当。在生产7.50-16拖拉机轮胎时,使用的是7.50-16轻型载重车轮胎使用的成型鼓,其肩部曲线深度为20 mm,但7.50-16拖拉机轮胎的胎体较薄,又是单钢丝圈,成型时此部位的帘布压不实,胎面胶表面不平整,割边不到位,由于此部位向内弯曲过大,造成胎坯定型时伸展不开,形成明显突起。针对以上原因,除保持胎面清洁外,改进了成型鼓的肩部曲线,将曲线深度由20 mm减小为10 mm。采取以上措施后,解决了胎侧缺胶的现象。

参考文献

- 1 徐玉芳. 95-24 6PR 轮胎胎里不平的原因及其解决办法. 轮胎工业, 1992, 12(9): 16
- 2 宋作云, 魏爱龙. 对农业外胎产生胎侧重皮裂口质量问题的探讨. 轮胎工业, 1992, 12(4): 33

收稿日期 1997-04-10

销售7.3万辆,同比增长18.94%和20.94%;轻型载货汽车生产15.86万辆,销售15.23万辆,同比下降6%;轻型客车生产9.13万辆,销售8.99万辆,同比下降11.83%和6.62%;中型载货汽车生产10.72万辆,销售10.10万辆,同比下降10%;中型客车产销均为0.6万辆,同比下降23%和20%;重型载货汽车生产1.59万辆,销售1.44万辆,同比增长18.21%和5.49%;大型客车生产0.35万辆,销售0.29万辆,同比增长54.84%和59.34%。

(摘自《中国汽车报》,1997-07-22)