

改进后的双层双作用缸垫带硫化机有以下优点:

(1) 柱塞与模具的升降、硫化时间的控制及顶开油缸的工作均由 PLC 控制, 自动化程度高, 时间由程序锁定, 有效地避免了人为的误动作, 保证了产品质量。

(2) 双层硫化机可安装 2 副模, 一个硫化周期可以硫化 2 条垫带, 比单层硫化机提高工作效率 1 倍。双层双作用缸一站四机群控机也是我公司推广使用的一个机种。

3 结语

垫带硫化机增设脱模装置的改造是成功的, 它不仅操作简单, 安装方便, 而且故障率大大降低, 用户使用非常满意。我公司将继续对垫带硫化机进行不断改进, 使该机结构更合理、自动化程度更高, 从而使垫带的产量和质量不断提高。

收稿日期: 2000-02-04

轮胎模型喷塑技术

中图分类号: TQ336.1⁺9 文献标识码: D

轮胎硫化过程中有些化工原料会喷溅出来与模型粘结, 形成污垢, 时间越长结垢越厚, 影响轮胎的表面光洁度和外观质量。为了减少模型结垢, 一般采用传统的人工砂纸打磨法、镀铬法、喷玻璃珠(核桃皮)法、碱煮法和胶粘法, 但都不能从根本上解决问题。

砂纸打磨法虽然使用较为普遍, 但是该方法是将钢锯条折断后抠花纹的角棱, 用砂纸擦磨, 不仅会破坏模型的电镀层, 而且细微部分根本擦不干净; 镀铬法只能延长结垢时间, 不能彻底清除污垢; 喷玻璃法因玻璃珠被打为粉末状, 如果喷砂室密封不严, 就会造成玻璃粉尘外泄, 影响环境和人体健康, 目前已被禁止使用; 碱煮法因腐蚀性较强, 余液难处理, 对设备和管道都有损坏, 也未被广泛使用; 胶粘法因成本较高, 很少使用。

由济南汇涌特塑公司与驻济科研院所共同开发的 KX 新材料喷镀技术较好地解决了轮胎生产的清模难题, 该方法是在轮胎模型上喷镀一层特种塑料。钢制模型喷镀的特种塑料具有耐高温、与金属粘合力强和较好的防粘润滑性能。轮胎硫化过程中不但不易粘模, 且可增加胶料的流动性, 减少硫化过程中的缺胶和裂口等问题的出现。这种喷塑法不仅可用于新模型, 对于结垢严重的模型经处理后也可以喷镀, 且效果良好。

轮胎模型喷塑技术经十几家轮胎和橡胶制品生产厂应用, 效果十分显著, 可以替代镀铬

法。

(山东肥城恒宏橡胶有限公司
周光录供稿)

普利司通推出 45 系列超低断面载重轮胎

中图分类号: TQ336.1⁺1 文献标识码: D

英国《轮胎与配件》2000 年 4 期 78 页报道:

普利司通推出了新一代超低断面载重轮胎 Greatec, 其断面高宽比仅为 45 %。该胎的特点是具有新型波纹带束层和革命化的胎圈结构。

该公司以前生产的低断面载重轮胎有 60 和 50 系列。获得胎圈和带束层令人满意的可靠性能的困难阻止了进一步降低载重轮胎断面的进展, 但是普利司通说, 该公司通过结构改进已克服了这一难题。

在 60 系列轮胎中, 普利司通采用波纹带增强普通平织带, 有效地抑制了带束层内发生的变形。在 Greatec 中, 普利司通采用波纹带为主体, 以普通钢丝帘布起增强作用。

在新胎圈中, 每层胎体的帘布都包绕到钢丝圈上, 使帘布边缘没有易变形部位。Greatec 给用户带来许多好处。例如, 在驱动轴可以用单胎替代原来并装的双胎, 从而减小了轮胎的总体积和质量, 不但节约了燃油, 而且减少了废胎数量。超低断面意味着可降低车厢底板高度, 不但可提高安全性, 而且可以加大装货空间。

(涂学忠摘译)