

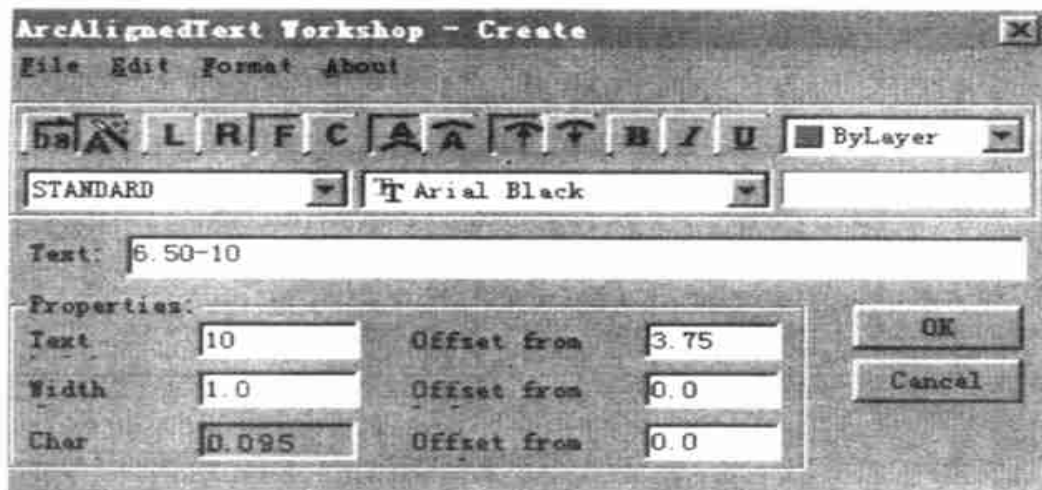


图4 “ArcAlignedText Workshop - Create”对话框示意图

(3) 重复(1)和(2),直至将剩下的各项内容排列到相应的圆弧上,最终完成如图3所示的6.50-10轮胎字体排列图。

2 结语

在AutoCAD14.0环境下运用AutoLISP

语言进行轮胎胎侧的字体排列图的设计,能满足一般字体排列图的要求,且设计更加美观、规范,提高了工作效率,减轻设计人员的工作强度。此外,本文中的程序和具体操作均在Windows 98和AutoCAD14.0中调试通过。

收稿日期:2000-09-06

我国自制的条状预制胎面硫化机 在东莞市轮胎翻新厂投产

中图分类号:TQ330.4⁺7 文献标识码:D

桂林橡胶工业设计研究院研制的条状预制胎面硫化机于2000年11月在广东省东莞市轮胎翻新厂顺利投产。这标志着我国条状预硫化胎面依靠进口或利用进口设备生产的历史已经结束,也标志着我国预硫化翻新技术已趋成熟,开始进入快速发展阶段。

我国研究开发预硫化翻新技术已有20多年历史,但由于设备制造原因,一直停步不前。随着子午线轮胎的大量使用,预硫化胎面翻新工艺的优越性日渐明显,翻胎厂对专用设备的需求也日渐迫切。因此,桂林橡胶工业设计研究院将“七五”攻关项目之一“预硫化胎面硫化机”科研成果转化为生产力。

该硫化机主要设计参数为:最大压力6 500 kN;热板单位面积最大压力4.5 MPa;热板面积4 100 mm×350 mm;层数4;适应

轮胎规格12.00R20;蒸气压力0.6 MPa;油泵最大压力(高压)18.5 MPa。

主要验收测试如下:

(1) 将胎面胶熔断后置于4块平板的左、中、右、前和后共24处,压力达到18.5 MPa,保持3 min后,测量熔断后压扁的厚度,发现最大差值只有0.14 mm,左、中和右平均差只有0.035 mm。

(2) 在0.6 MPa蒸气压力下达到平衡后,于4块模板上择12个点测量温度,温度极差只有3℃。

结果表明,该硫化机的优点是硫化平板平整度高,硫化温度均匀,模缝溢胶均匀而薄,最大差值在0.2 mm以内(包括硫化机模具加工尺寸差异)。不足之处是设计过于保守,外形庞大笨重(高3.06 m,宽4.34 m),运输和车间安装不便。

(东莞市轮胎厂 高明龙供稿)