

的质量体系更加完善,产品质量不断提高。目前,各认证企业正面临 ISO 9000 族标准 2000 版的转换工作,这也正是巩固认证成果、加强持续改进的好时机。在学习新标准时,要在原有已建立的质量体系基础上,重点学会区分新旧

标准在对同一要求上的不同含意,弄懂以前本就模糊的概念。结合企业自身特点及轮胎产品的特性,通过 2000 版的转换,使企业内部的质量管理再上一个台阶。

收稿日期:2001-04-21

VMI 推出新型轮胎成型机 VRP2020

中图分类号:TQ330.4⁺6 文献标识码:D

英国《国际轮胎技术》2001 年 2 期 54 页报道:

VMI 公司推出新型 304.8~482.6 mm 四鼓一次法轮胎成型机 VRP2020,它在 30 s 内便可成型一条胎坯。成型一条单层、冠包侧结构的轿车子午线轮胎,VRP2020 比 VMI 两鼓一次法轮胎成型机快 60%。

以此速度,VRP2020 成型轮胎的成本比市场上现有的任何轮胎成型机都低,因此向轮胎厂提供了极好的投资回报。在过去 12 个月里,VRP2020 的使用性能在英国库珀/阿旺公司进行的广泛试验和实际生产中均得到充分证实。该机器现已实现商品化生产。

VMI 独有的四鼓结构是一项突破性发展,它将改变未来 10 年轮胎的成型方式。

两个带束层和胎面鼓以及两个胎体成型、定型的双鼓密切同步操作大幅减少了成型子午线轮胎的周期时间。两层带束层贴合到第一个带束层和胎面鼓上,然后传递到第二个带束层和胎面成型鼓贴合冠带条(螺旋缠绕)和胎面,操作连续、全自动地完成。同时,所有胎体部都贴合到一个胎体上,贴完后,将两个胎体全都退回,使第一个胎体鼓与两个带束层和胎面鼓成一行。在此位置,将带束层和胎面组件成型到胎体上。

VRP2020 既可装配标准胶囊型成型鼓,也可装配 VMI 独特的新型胎体成型鼓。在新型成型鼓上代替胶囊和翻转包套的是两组机械臂,它们从两侧开始同步移动,将材料贴合到预定型的胎体上。与使用胶囊装置相比,机械臂的动作提高了伸张下胎体部件的均匀性。

在 VMI 两鼓一次法成型技术的基础上,四

鼓 VRP2020 成型机采用先进的一次法技术,所有部件均在一台成型机上成型成胎坯,因而胎坯具有优异的均匀性和质量。轮胎均匀性得以提高的一个重要因素是成型机的高度自动化,它保证了轮胎部件高度精确定位,而且还给操作人员带来了减少人工操作的好处(只用一个操作工)。

有利于提高轮胎均匀性的另一装置是 VMI 的专利机械扣圈装置。为成型不同胎圈直径、不同结构和不同部件的轮胎以及从普通廉价到高性能轮胎,该装置变换特别迅速。

供布器可将材料输送和自动贴合到鼓上,无论大批量和小批量生产,使用 VRP2020 均能实现高效生产。供带束层器有双卷轴,可自动接头。供带束层器下方有一冠带条缠绕装置,可设置程序缠绕出不同的轮廓。胎面由一可自动剔除废品和接头的双封闭卷轴装置供应。自动供布器可满足生产 500 条轮胎的需要。此外,定长、裁断和贴合全部自动完成。VRP2020 是 VMI 根据 20 年生产一次法轮胎成型机的经验经过两年研究开发的成果。

(涂学忠摘译)

橡胶轮胎防扎钢箍衬垫

中图分类号:TQ336.4⁺1 文献标识码:D

由李荣欢申请的专利(专利号 99214580,公布日期 2000-05-10)“橡胶轮胎防扎钢箍衬垫”是用薄钢板条压成一个断面为弧形、直径等同于轮胎内径的钢板衬垫,接头的两个端部,一端做成凸字形,另一端开一个小口,使凸字突出部分可以滑动插入小口,轮胎压伸时可以起到调节作用。该衬垫可以紧密地同轮胎的内层相吻合,可有效地防止轮胎被尖锐的利器所扎刺,保证车辆安全行驶。