

胎刺伤要及时修补,以免水或泥沙的侵入,使钢丝束层生锈。

7 轮胎的充气

载重轮胎的充气压力较高,充气时一定要注意安全。在充气前,应检查锁圈是否到位,防止充气时突然脱出。在充气时,操作人员不能蹲在轮胎上或一只脚踩在轮胎上,严格按操作规程进行充气,以免造成人员伤亡。

8 结语

汽车轮胎的安全使用应得到足够的重视。选择适宜规格、用途和结构的轮胎,并使轮胎的充气压力保持在正常的使用范围内,不超载和超速使用,采用科学的方法进行拆装,尽量避免轮胎受到机械损伤,可以有效减少交通事故的发生。

收稿日期:2001-06-15

11.00 - 20 18PR 轮胎胎侧缺胶的解决措施

中图分类号:U463.341⁺.3 文献标识码:B

2000年年初,青岛胶带(集团)有限责任公司承接了加工 11.00 - 20 18PR 轮胎的任务,模具由订货方提供。在试生产过程中,轮胎胎侧距防擦线 40~60 mm 处发生了严重的缺胶现象,特别是商标和字体处尤其严重,从而影响了轮胎的外观质量。

出现胎侧缺胶的主要原因及解决措施如下:

(1) 胎侧排气线和排气孔的设置

通过对模具的排气线和排气孔进行检查,发现模具没有排气线,且排气孔设置不当,硫化机合模后,使上下胎侧各自形成独立的胶料流动空间,随着内压的升高,上下胎侧部位的空气很难排出,易造成轮胎胎侧缺胶。

在模具胎侧部位沿圆周 12 等分增设了宽度为 2 mm 的排气线,并在三线以上 50 mm 处沿圆周 24 等分增设了直径为 2 mm 的排气孔,从而在一定程度上解决了胎侧缺胶问题。

(2) 帘线假定伸张值的选取

取成品轮胎进行断面分析,发现轮胎实际断面内轮廓偏小,钢丝圈底部余胶较少,可能是由于选取的帘线假定伸张值过小,导致帘线在硫化过程中伸张不足,使帘线弯曲,从而出现胎侧缺胶现象。

帘布的裁断角度仍取 31°,将机头宽度减小 10 mm,确定为 565 mm,则帘线假定伸张值由 1.034 增大至 1.040,并根据新的生产工艺试生产轮胎 200 条,胎侧缺胶问题得到了彻底

解决。

[青岛胶带(集团)有限责任公司

张永红 陈晓玉供稿]

3年后青岛市高速公路总里程 将达到 540 km

中图分类号:U412.36⁺6 文献标识码:D

今后 3 年,青岛市高速公路建设将保持高速增长,到 2003 年高速公路总里程将达到 540 km,较目前增加 250 km。

占青岛市境内现有高速公路总里程 70% 的同三线青岛段于今年 9 月开工,工程总投资 50.9 亿元,是青岛市有史以来投资最大的一项基础设施建设项目。另外,青岛市还将继续延伸青银高速公路并完善各高速公路之间的连接线工程,完成青岛高速公路网建设。届时,青岛的高速公路将形成两横两纵成“井”字形的高速公路网,乘车从莱西、平度、胶州、胶南、即墨到达市区的时间将由现在的 1.5 h 缩短到 1 h。

(摘自《中国化工报》,2001-09-05)

黑龙江公路总里程将超 5 万 km

中图分类号:U412.36⁺3;U412.36⁺6 文献标识码:D

黑龙江省今年不断加大交通建设规模,预计到年底可完成建设投资 90.7 亿元,创历史最高水平。黑龙江省今年公路重点工程和网化工程建设里程为 2 007.2 km,交工通车里程 793 km。其中,高速公路 135 km,一级公路 65 km,二级公路 593 km。到年底全省公路总里程可达 5.04 万 km。

(摘自《中国汽车报》,2001-10-15)