

中。其密度小的突出特点,更有利于成本的降低。我公司将其用于内胎配方后,按目前的产量,每年

可降低成本约 200 万元,经济效益显著。

收稿日期:2002-10-08

## 全钢载重子午线轮胎三鼓式一次法成型机通过科技成果鉴定

中图分类号:TQ330.6<sup>+</sup>6;U463.341<sup>+</sup>.3 文献标识码:D

天津赛象科技股份有限公司经过一年的时间,成功研制出具有独立自主知识产权(获实用新型专利,专利号为 ZL00267629.X)的 TST-LCZ-3-80 型全钢载重子午线轮胎三鼓式一次法成型机。近日,该成型机正式通过了由天津市科学技术委员会组织的科技成果鉴定。

三鼓式一次法成型机是由两个径向伸缩平鼓和一个机械或胶囊成型鼓组成,整个成型过程由 23 套进口伺服系统、9 套进口纠偏装置、德国力士乐公司生产的先进工控机控制完成。通过在径向伸缩平鼓上贴合胎侧、内衬层、胎圈包布、加强层和胎体帘布,大大提高了轮胎半成品部(套)件的定位精度;采用美国 Bronson 公司产超声波裁切装置裁断内衬层,使内衬层断面切口平滑无损。

胎圈由胎圈预置架自动放置到胎体传递罩内的胎圈夹持装置上,再由胎体传递罩自动准确移动到胎体贴合平鼓上。当径向伸缩平鼓通过伺服系统准确定位完成胎体部件组合后,再通过胎体传递罩内的多组真空吸盘将胎体组合件移到定型鼓中心,定型鼓首先将胎体组合件和胎圈撑紧,然后贴合胎肩垫胶,再充气预定型。在另一个径向伸缩平鼓上贴合带束层和胎面。带束层传递环通过伺服系统定位,准确地将带束层和胎面组合件转移到传递环内,带束层传递环移到成型鼓中心充气定型后,移走传递环,滚压胎冠,成型鼓反包。该成型机可按用户生产工艺要求选用助推胶囊充气反包胎侧或机械成型鼓反包胎侧(胶囊成型鼓和机械成型鼓可通用互换)方式,并滚压胎侧。成型后的胎坯通过自动卸胎器卸下。

该成型机经正式投产连续运行半年多时间证明,其各项功能、精度、技术指标均达到了设计技术要求,满足了全钢载重子午线轮胎生产企业技术工艺条件要求,且生产效率高(以 9.00R20 轮胎为例,其额定生产周期为 4 min)、占地面积比两鼓式成型机小、制造出的轮胎产品精度高、平衡

性能好。

鉴定委员会一致同意通过鉴定,认为该成型机适合生产 508~600 mm 载重子午线轮胎,与两鼓式一次法成型机相比,具有结构紧凑、精度高、自动化程度高、生产效率高、投资省的特点,系载重子午线轮胎的先进成型设备,总体技术达到国际先进水平;其价格仅为进口同类产品的 1/2 左右,可降低载重子午线轮胎建设投资和生产成本,节省外汇。

(天津赛象科技股份有限公司 学 鸿供稿)

## 贵轮公司网站全新改版

中图分类号:F270.7;TQ336.1 文献标识码:D

贵州轮胎股份有限公司把加强企业信息化建设作为企业的二次创业,积极加快企业内部的信息建设,近来投资 1 000 多万元建设实施了企业资源计划系统(ERP)。在此基础上,由公司计算机中心组织力量,于 2002 年 9 月对原贵轮网站进行了全新增容改版。增容改版后的贵轮网站(www.gztire.com,见图 1)设有行业新闻、公司新闻、质量认证、售后服务、产品报价、轮胎知识、企业文化和留言板等栏目,并分设了中英文版。改版后的“贵州轮胎”网站将在国际互联网上展示贵轮公司的全新面貌。

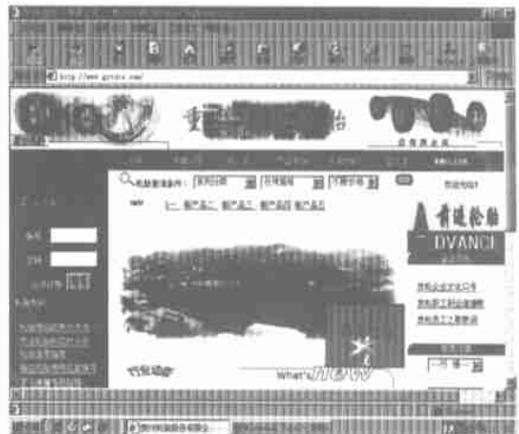


图 1 改版后的“贵州轮胎”网站主页

(本刊讯)