



图1 改造后胎面挤出冷却联动线结构示意图

(3) 增加预收缩辊道

在复合辊后增加了一组长度为2 m、收缩率为0.9%的预收缩辊道,生产时,胎面在预收缩辊道上进行强制收缩,胎面的实际收缩率达到9%~16%,大大提高了胎面的尺寸稳定性。

(4) 增大有效冷却长度

将原水平结构的两级深水槽改为5层立式浅水槽,有效冷却长度增大到66 m,最上两层添加雾化喷淋,下3层为浸润式浅水槽。联动线运行时,高压雾化清水直接喷淋胎面表面,增大热交换速度,同时也减少了高温胎面直接进入冷却水中时表面产生的配合剂析出物,胎面进入下3层后,冷却水可将胎面彻底降温,稳定胎面尺寸。

(5) 采用人字花纹输送带

冷却水槽中的输送带采用有人字花纹的输送带,在胎面冷却时,胎面与输送带之间的间隙增大了冷却面积,大大增强了冷却效果。

(6) 电气控制

电气控制系统的直流调速改为交流变频器调速,将操作人员给定的调速信号和联动线上位移传感器的反馈信号输入SCD08型数字同步控制器,由同步控制器输出模拟信号控制变频器协调

联动线上各处的速度,保证了联动线运行速度稳定可靠,减少了电气故障造成的停机和维修时间,提高了生产效率。

(7) 统一操作方法

联动线上各电机的转速均显示在挤出机机头前的控制柜面板上,便于操作人员观察和控制。各班统一操作方法并规范操作技术和管理。相同规格胎面的各班尺寸波动明显减小。

3 改进效果

胎面冷却联动线改进后,有效冷却长度比原来增大了57.1%,冷却效果明显改善,15—24规格胎面由原来的每小时挤出70~72条增大到80~84条,12.00—20规格胎面冷却后温度由原来的44~49℃降到34~36℃,胎面合格率明显提高。

4 结语

改进后胎面冷却联动线采用浅水槽,每次处理故障无需放水,节约了水资源,而且处理故障的停机时间明显减少,大大提高了生产效率。

收稿日期:2003-12-14

三工公司获“全国守合同重信用单位”称号

中图分类号:TQ336.4+1 文献标识码:D

近日,山东三工橡胶有限公司荣获2003年国家工商行政管理局评选的“全国守合同重信用单位”称号,这是该公司长期坚持诚信经营的结果。

三工公司自1995年开展争创“全国守合同重信用单位”活动以来,为了完善合同管理,专门成立了合同管理小组,配备了专职人员管理合同,做到了依据《合同法》实行合同管理、依法签订合同、全面履行合同、依法处理合同纠纷,即维护

了企业的合法权益,又不损害对方利益。同时,公司把合同管理与生产管理融为一体,按照合同安排生产、采购原料,做到以销定产,避免了盲目生产给企业造成的损失,增强了企业的自我约束机制,提高了产品质量,降低了生产成本。近几年,公司的合同签约率保持在98%以上,合同履行率达到100%,受到了用户好评,企业的信誉极好。公司自1997年以来连续7年被山东省工商局评为“守合同重信用单位”。

(山东三工橡胶有限公司 李德建供稿)