

在整个宽度内,控制成型时帘布接头在标准范围且压实,以有效防止这种胎侧起鼓问题的出现。

1.6 胎侧杂物

胎侧杂物基本为隔离胎侧的塑料薄膜,成型时胎侧隔离塑料薄膜断裂时有发生,如果成型操作人员未注意到,塑料薄膜就会混入轮胎中。

加强操作工责任心,改进胎侧隔离材料,如提高强度或改用其它材料,目前我公司已经改用丙纶衬布隔离胎侧,效果很好。

1.7 内衬层接头开裂

内衬层接头开裂引起胎侧起鼓是目前我公司轮胎出现较多的一种外观缺陷,应引起足够的重视。其产生原因大多为操作问题所致。

严格成型工艺,成型时内衬层接头要压实,接头宽度控制在标准范围内。另外,内衬层接头最好为斜接,这样可以减少此现象的发生。

2 胎侧凹陷

2.1 帘布接头过大

帘布接头过大是引起胎侧凹陷的主要原因,

一般出现在帘布接头处,沿径向凹陷。

成型时,帘布接头一定要控制在标准范围内。

2.2 反包端点打褶

反包端点打褶导致胎侧凹陷的现象并不多见,但是也要引起足够的重视。

成型时,应注意检查材料以及成型动作的准确性,确保成型质量。

2.3 设计尺寸不合理

由于设计尺寸不合理造成的胎侧凹陷比较特殊,与前两种凹陷的现象也不一样,这种凹陷一般呈周向凹陷,整周或局部都可能出现。

针对这种问题,应从胎侧口型尺寸、帘布施工设计以及成型机头宽度等方面来考虑解决。

3 结语

通过对轮胎胎侧起鼓和凹陷现象产生原因分析,提出了相应的解决措施。引起胎侧起鼓和凹陷的原因很多,遇到具体问题时,应具体分析原因,采取有效措施,保证轮胎质量。

收稿日期:2005-04-18

双复合挤出机和 90°钢丝帘布裁断机 通过技术鉴定

中图分类号:TQ330.4 文献标识码:D

“十五”国家重大装备研制项目《载重子午线轮胎成套设备及工程机械轮胎关键设备研制》中的两项子专题《Φ150 冷喂料/Φ250 热喂料双复合挤出机组》和《90°钢丝帘布裁断接头机组》均由天津赛象科技股份有限公司承担并研制成功。2005 年 5 月 16 日,中国石油和化学工业协会在天津主持召开了技术鉴定会。

Φ150 冷喂料/Φ250 热喂料双复合挤出机组螺杆挤出段为复合螺纹,选取合适的压缩比,胶料挤出稳定,密实无气泡;口型盒进出采用铰链式结构,操作方便;锁紧机构采用楔块式,锁紧效果好;温控系统和液压系统都较为先进。该机组达到国际同类机型先进水平,对我国子午线轮胎生产关键设备国产化具有重要意义。

90°钢丝帘布裁断接头机组在倒刀式机型基础上,根据用户要求,采用圆盘刀式裁断机,属国内首创,整体水平达到国际同类设备先进水平。

该机组自动化水平和作业效率高、安全设施完善、用户满意。

这两个设备可替代同类进口产品,节省大量外汇。天津赛象科技股份有限公司对我国子午线轮胎的发展又作出了新的贡献。

(北京橡胶工业研究设计院 陈志宏供稿)

双星东风全力扩产

中图分类号:TQ336.1 文献标识码:D

2005 年 4 月,双星东风轮胎有限公司累计生产轮胎 15 000 条,其中军用轮胎 5 000 条,圆满完成了军用轮胎供货任务。

2005 年 4 月上旬,双星东风轮胎有限公司的工作重点为设备检修。由于停产接近 1 年,加上原有设备陈旧老化、备件不足,检修工作异常繁重。在技术人员的不懈努力下,检修工作得以圆满完成,为企业按期开产提供了有力保障。双星东风轮胎有限公司顺利完成生产启动为其进一步恢复和扩大生产打下了良好基础。

(双星集团 张艾丽 郑 雷供稿)