

5.1 原因分析

(1)夹持环不能将胎面复合件夹持成一个均匀的圆,往往将其夹持成多边形。

(2)夹持环传动气缸无缓冲。

5.2 解决措施

(1)制作多种直径的夹持环瓦块,并加强夹持环瓦块气缸的对中性,确保夹持环夹持行程的可靠性。

(2)恢复传动气缸的缓冲。

6 二段定型气压不稳定

6.1 原因分析

二段定型气压不稳定,使一段胎坯不能均匀膨胀,导致成型后二段胎坯胎体发生扭曲、帘线伸展不适度。

6.2 解决措施

确保二段成型过程中定型气压快速稳定。

7 成型设备规格更换频繁

7.1 原因分析

生产轮胎规格较多,成型设备规格更换较为频繁,导致成型机性能下降,直接影响成型后胎坯质量。

7.2 解决措施

(1)加强对成型操作人员及机修工的培训,使之熟悉成型机的参数调整要求和技术方法。

(2)检查成型机工况,确保成型设备性能良好。

(3)充分利用质监部门的各种反馈单,出现质量问题追查到底。

8 其它

8.1 原因分析

(1)钢丝圈粘合性能不好,扣圈时三角胶极易脱落、扣圈偏歪。

(2)后压辊不对称,导致反包过程中胎体左右两边的压力不一致。

8.2 解决措施

(1)成型时钢丝圈必须刷胶浆,且应先滚压三角胶使钢丝圈与胎体紧密贴合后再反包。

(2)保证后压辊压力均匀,避免帘布偏歪、打褶。

9 结语

通过采取上述措施,我公司生产的半钢子午线轮胎动平衡合格率提高到90%以上且较为稳定。

收稿日期:2005-10-28

2005年重型载重销售降幅最大

微型载重销售增速最快

中图分类号:U469.2 文献标识码:D

2005年载重汽车市场可以概括为“重型载重重跌、中型载重缓降、轻型载重轻扬和微型载重递增”。其中,重型载重包括重型载重汽车、重型载重汽车非完整车辆和半挂牵引车,中型载重包括中型载重汽车和中型载重汽车非完整车辆,轻型载重包括轻型载重汽车和轻型载重汽车非完整车辆,微型载重包括微型载重汽车和微型载重汽车非完整车辆。

重型载重销售量为23.65万辆,同比下跌33.19%,与2004年(销售量35.41万辆,同比增幅44.98%)形成巨大反差。其中,重型载重汽车、重型载重汽车非完整车辆和半挂牵引车销售量分别为6.58万、11.39万和5.68万辆,同比分别下降32.84%、27.35%和42.76%。

重型载重市场出现了吨位小的重型载重降幅增大、吨位大的重型载重降幅减小甚至局部增长,说明重型载重重型化、大吨位需求更加明显。

中型载重销售量为19.43万辆,同比下跌4.90%,与重型载重的重跌相比略有舒缓。其中,汽车和非完整车辆销售量分别为11.99万和7.44万辆,同比分别下降4.48%和5.59%。

轻型载重销售量为85.36万辆,同比增长11.41%。其中,汽车和非完整车辆销售量分别为75.44万和9.92万辆,分别同比增长7.78%和49.76%。

微型载重销售量为23.34万辆,同比增长15.33%,在载重汽车市场中递增幅度最大。其中,汽车和非完整车辆销售量分别为22.33万和1.01万辆,同比分别增长13.08%和105.90%。

(摘自《中国汽车报》,2006-02-13)