





图2 A<sub>3</sub>钢圈结构示意图

外露,钢圈周边的毛刺应及时修去,钢圈的加工尺寸和公差定为: $\Phi 26_{+0.2}^{+0.2}\text{mm} \times 30_{-0.2}^{0.2}\text{mm} - 2_{\pm 0.1}^{\pm 0.1}\text{mm}$ 。A<sub>3</sub>钢圈经工业盐酸处理2—4h后用清水冲洗,烘干、冷却;均匀涂刷JQ-6胶粘剂2—3遍,凉干待用。

#### (2) 胶料装模及硫化条件

为减少硫化时A<sub>3</sub>钢圈跑偏或外露的现象,胶料装模采用的方法为:唇部胶料加工成内径 $\Phi 18\text{mm}$ 、断面直径 $\Phi 2.6\text{mm}$ 的橡胶环,其余胶料加工成薄片再缠绕在A<sub>3</sub>钢圈上装模。即A<sub>3</sub>钢圈缠绕薄胶片的重量与唇部橡

胶环的重量之和为半成品总重。

薄胶片缠绕钢圈的方法有两种:一种是将处理好的A<sub>3</sub>钢圈用约15mm宽的薄胶片沿钢圈轴向圆周(图2 V<sub>1</sub>方向)缠绕3—5周(缠绕均匀,以免A<sub>3</sub>钢圈跑偏);另一种是将处理好的A<sub>3</sub>钢圈用约35mm宽的薄胶片沿钢圈圆周(图2 V<sub>2</sub>方向)缠绕一周,然后将胶片翻卷包在钢圈上(A<sub>3</sub>钢圈预埋在胶片中)。由于胶片既填充模腔,又起到骨架的定位作用,因此其用量的多少至关重要。用量过少,产品唇部胶料流动产生的作用力使A<sub>3</sub>钢圈偏移;用量过多,A<sub>3</sub>钢圈定位不准,易压坏模具。为保证产品的合格率,半成品(含唇部胶料)与成品的重量之比以(1.05—1.25):1为宜,最好是1.2:1。

按此工艺投产后,生产较顺利。只是生产一段时间后,产品唇部出现滞气现象,我们认为这是模具设计问题。随后通过在模具中心打一直径 $\Phi 5\text{mm}$ 的通孔,问题得到了解决。

## 5 结语

本研制产品经用户使用,证明其性能好,符合设计要求。

收稿日期 1995-01-16

附表 5月主要产品产量

### 1995年5月橡胶行业主要产品产量

1995年5月份主要橡胶制品累计产量除炭黑和胶管外,其它均比去年同期有不同程度的增长,其中增幅较大的是摩托车外胎和输送带,分别增长74.34%和35.40%。另外,轮胎外胎、子午线轮胎和手推车外胎均增长10%以上。炭黑和胶管均低于去年同期产量,其中炭黑降低近10%。

产品名称	本月产量	5个月 累计	累计为去年 同期%
轮胎外胎,万条	506.92	2288.85	116.46
子午线轮胎	63.32	246.39	115.55
手推车外胎,万条	156.86	674.22	111.37
自行车外胎,万条	1138.74	5366.55	106.59
摩托车外胎,万条	161.56	696.30	174.34
输送带,万m <sup>2</sup>	559.00	2746.00	135.40
胶管,万标米	907.00	4219.00	95.04
胶鞋,万双	4499.00	21236.00	105.42
炭黑,万t	3.35	15.74	90.88

(华 乡供稿)