

两开模结构将其连为一体,在数控机床上加工时,除注意刀具的后角外,主要是控制其进给量,一般取 $0.03 \sim 0.05 \text{ mm}$ 。当副唇径向距离大于 1.6 mm 时,应采用分体组装的办法。以往采用比较大的过盈量,装配时将孔的部分放入 $200 \text{ }^{\circ}\text{C}$ 的热油中,待其加热后,再与轴部分装配。这种方法组装起来较费力,且易引起变形或尖角部位拉毛破坏。用数控车床加工,表面粗糙度可达到 $Ra0.4 \mu\text{m}$ 或更小,极大地提高了装配质量。一般取轴的加工精度为 $d_{+0.025}^{+0.015}$,孔的加工精度为 $D_0^{+0.010}$,热装配时轴部分才不会被拉毛或破坏。

5 合模速度

外露骨架式轴唇密封圈采用 NBR 制造,用上海西玛伟力橡塑机械有限公司生产的 100 t 真

空压力成型机硫化,合模速度为 $0.2 \text{ m} \cdot \text{min}^{-1}$,硫化条件为 $175 \text{ }^{\circ}\text{C} \times 5 \text{ min}$ 。若合模速度太快,胶料上返速度也会太快,易在骨架与芯模接触前溢出分界线,产生次品或废品。

6 结语

(1)将四开模结构改为两开模结构后,模具结构得到简化,加工工艺简单,成本降低。

(2)两开模硫化工艺较四开模有了较大改善,适用于机械或手工启模,时间可缩短 $2/3$,提高了生产效率,制品质量较好。

(3)两开模结构模具没有四开模的尖点阻胶环,而采用骨架厚度过盈的方法阻断胶料外溢,没有磨损,模具寿命大大提高。

收稿日期:2004-05-06

29 家轮胎企业荣登大型工业企业榜

中图分类号:TQ336.1;F270.3 文献标识码:D

国家统计局日前公布最新排定的 2003 年全国大型工业企业名单,总计 1 948 家工业企业入围,比上年增加 360 家。其中,轮胎行业共有 29 家企业上榜,比上年增加 8 家。

这 29 家轮胎企业依次为:双星集团有限责任公司(全国排名第 216 位)、杭州橡胶集团(第 289 位)、安徽佳通轮胎有限公司(第 316 位)、上海轮胎橡胶(集团)股份有限公司(第 325 位)、山东成山橡胶集团有限公司(第 358 位)、三角集团有限公司(第 406 位)、青岛黄海橡胶集团有限责任公司(第 420 位)、风神轮胎股份有限公司(第 537 位)、山东玲珑橡胶有限公司(第 558 位)、贵州轮胎股份有限公司(第 575 位)、厦门正新橡胶工业有限公司(第 590 位)、正新橡胶(中国)有限公司(第 724 位)、福建佳通轮胎有限公司(第 813 位)、韩泰轮胎(嘉兴)有限公司(第 871 位)、江苏韩泰轮胎有限公司(第 1 025 位)、上海米其林回力轮胎股份有限公司(第 1 063 位)、山东西水橡胶集团有限公司(第 1 106 位)、建大橡胶(中国)有限公司(第 1 289 位)、山东三工橡胶有限公司(第 1 338 位)、天津市万达轮胎集团有限公司(第 1 340 位)、广州珠江轮胎有限公司(第 1 425 位)、银川佳通长城轮胎有限公司(第 1 450 位)、双喜

轮胎工业股份有限公司(第 1 530 位)、东风金狮轮胎有限公司(第 1 595 位)、东营市金宇轮胎厂(第 1 638 位)、北京首创轮胎有限责任公司(第 1 659 位)、桂林南方橡胶(集团)公司(第 1 735 位)、新疆昆仑股份有限公司(第 1 744 位)、广州广橡轮胎企业集团有限公司(第 1 912 位)。

(摘自《中国化工报》,2004-08-23)

万丰轮胎气压监测系统通过鉴定

中图分类号:TQ336.1;TQ330.4+92 文献标识码:D

近日,由万丰奥特控股集团有限公司和北京机械工业自动化研究所联合研发的万丰轮胎气压监测系统(TPMS)在北京通过省级新产品鉴定。

万丰奥特集团开发的 TPMS 由轮胎内的含有温度压力传感器的发射器和安装在车内的接收器两部分组成,发射器与气门嘴采取一体化设计。该系统采用了低功耗电路与实时监控功能,汽车点火即启动监测报警系统,对轮胎气压进行实时自动监测,对压力超大或压力不足进行报警,有力地保障了行车安全。

由清华大学和北京理工大学教授为首组成的鉴定委员会经认真鉴定后认为,该产品技术处于国内领先水平并达到国际同类产品水平。

(摘自《中国汽车报》,2004-08-10)