

# X-H 型多功能布面胶鞋流水线

俞保扬 周兰珍

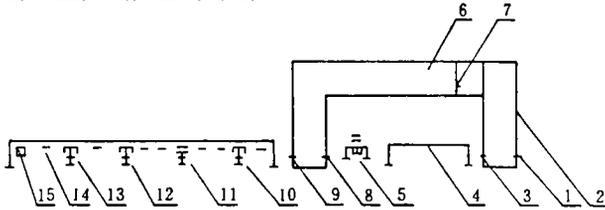
(上海新沪橡胶厂 201416)

X-H 型多功能胶鞋流水线,是我厂参考有关样机的基础上自行设计的一种新型制鞋设备。该流水线结构合理、操作方便、生产的产品质量稳定。现简要介绍如下。

## 1 流水线平面布置

X-H 型多功能布面胶鞋流水线,是由刷胶浆机、烘干箱、运输台、气压压包机等组成,详见附图。该流水线可连续进行刷浆、烘干、板帮、压帮脚、压内沿条、压大底、压外沿条、

压大梗子等工序的操作,适用于各类布面胶鞋成型流水线作业,是生产出型底、模压底和冷粘鞋的成套机组。单机气压、气包机技术参数:启动时间  $(1 \pm 0.35)s$ ; 压合时间  $2 \sim 5s$ ; 工作气压  $0.4MPa$ ; 空气消耗量  $2m^3 \cdot \min^{-1}$ ; 工作电压(交流)  $(220 \pm 22)V$ ; 输入功率  $0.2kW$ ; 干燥箱加热蒸汽温度  $145 \sim 153^\circ C$ ; 蒸汽消耗量  $180 \sim 700kg \cdot h^{-1}$ 。



附图 X-H 型多功能布面胶鞋流水线平面布置

1—刷板帮和大底浆台;2—1#干燥箱;3—收干鞋帮和大底台;4—板帮台运输带;5—压帮脚气顶机;6—2#干燥箱(烘沿条及中底浆);7—刷中底浆台;8—刷沿条浆台;9—沿条浆烘干后出口;10—压内沿条机;11—大底气顶压机;12—外沿条气包机;13—大梗子压机;14—工具箱;15—电器控制箱

## 2 流水线的功能

流水线的全部操作功能均由电器程序控制,按产量高低进行调节。

1#干燥箱为高架立式,其两端下沿设置刷浆台,既可供刷鞋帮浆、大底浆的烘干之用,又可节约场地及其它设备(如板、车)。箱内设14只挂篮,每班可烘干鞋帮、大底、中底2500~3500双。

2#干燥箱为两端立式,高架顶部横卧烘干房,下面空间作板帮运输台,内装吊篮36只,每班可烘干刷沿条浆鞋2500~3500双。上端采用蒸汽加热、自然排风,胶浆溶剂由安

装在顶部的排风筒排出。挂篮运转一周时间为14~20min,无级调速,间歇式运动。

板帮运输带及成型运输带均为无级调速电器控制,运行速度按产量而定。其下端有工具箱,便于操作取用。

接通电源及蒸汽后,流水线即可投入当班工作。干燥箱为间歇运动,无级调速。气顶气包机将分别按照给定的程序在置入鞋后,自动延时约1s,压合2~5s,然后自动复位。等压合好的鞋取出后,压机才能进入下一个工作状态。每台单机均为手工控制开关。

### 3 结束语

以往国内各胶鞋厂家采用的布面胶鞋流水线,大都是制鞋机械厂制造的,其部分设备不适应实际工艺流程的需要,主要存在问题是胶浆难烘干,流水线工序之间配合不顺,严重影响了正常生产和产品质量,又需要许多小辅助设备,小设备的来来往往,造成车间

紊乱无序,工人感到很累。

本X-H型多功能布面胶鞋流水线,结构合理,大量使用有效空间,操作稳定,能按工艺要求控制胶浆干燥程度。目前我厂利用本生产线大量生产出口回力牌学生鞋,实现了生产的文明管理,生产效益得到了提高。

收稿日期 1993-08-03)

### 普利司通-费尔斯通扭亏为盈

美国《橡胶和塑料新闻》1994年1月17日6页报道:

1993年是普利司通1988年买下费尔斯通以来美国普利司通-费尔斯通的第一个全年盈利年。预计美国普利司通-费尔斯通1993年可盈利500万美元,而它1992年亏损达1.4亿美元以上。虽然该公司在1992年下半年已盈利,但按全年算它仍是亏损的。欧洲普利司通-费尔斯通公司预计1993年纯利润也将达到500万美元,虽然该公司以前曾预言利润可达到1000万美元。

普利司通的美国分公司1993年大多数牌号轮胎在美国市场的份额都提高了0.5%~1.5%。公司收入的增长主要在原配轿车轮胎和替换载重轮胎。

1992年普利司通-费尔斯通各厂的劳动生产率约比普利司通在日本各工厂的劳动生产率低50%,1993年虽有很大提高,但产量仍常常满足不了要求,尤其是替换胎产量满足不了市场需求。1994年这一问题将获得解决。

(涂学忠摘译)

### 1994年日本轮胎产量将踏步不前

美国《橡胶和塑料新闻》1994年1月17日19页报道:

新的一年对日本轮胎公司来说似乎没有多大希望。预计日本汽车产量仍将保持1993年的水平,因此原配胎市场出现大幅度增长的机会甚渺茫。日本国内轮胎产量1994年将保持相对稳定,约为1.55亿条,最多比1993年增长1.3%。在汽车产量增幅最小的基础上,原配胎销售量将增加1.5%,而替换胎销售量将增加3.8%,因为用户将延长其汽车的使用寿命。

但是出口下跌5.7%,将抵消上述国内市场的增长的大部分。只要日元在与美元兑换中继续保持坚挺,日本轮胎公司要想从出口中赚钱就将很困难。

但是,通过进口更多的由其海外生产厂制造的轮胎,轮胎公司也可从日元兑换率提高中获得一些好处。进口胎将增长到1600万条,达到日本轮胎工业的最高水平。预计日本轮胎工业1994年的利润将持续第4年下降,对于日本轮胎公司来说,这是史无前例的。但是如果日元与美元的兑换率下跌,则利润不会再下降。

(涂学忠译)