

钢丝缠绕胶管缠绕机正确挂线的方法

要保证钢丝缠绕胶管的生产质量,除要求有好的原材料、先进的设备、精湛的技术,还要有科学的生产操作方法,钢丝经定型后能否正确挂在缠绕机的大盘芯轴上,对胶管钢丝的排列和管体质量影响很大,现介绍正确的挂线方法。

1 正确的挂线轴旋转方向

缠绕机若大盘上所有的塔簧弹力相同,钢丝从撑线环到口型的摩擦力基本一致,在顺大盘旋转的挂线轴的角度和切向加速度的作用下,没有牵引力也会有自动放线的可能,随转速的增高,这种可能性更大,挂线轴受力后,钢丝易松散,以致抛线跳出挂线轴,缠在芯轴上被绞断,所以挂线轴旋转方向与大盘转向相同的挂线方法是错误的。若挂线轴旋转方向与大盘旋转方向相反,由于要克服大盘旋转时产生的角速度和切向加速度,全靠牵引力的作用才放线,所以这种挂线方法是正确的。

2 严禁正反旋线混用

钢丝经预定型后旋向强度增高,在挂线时,若正反旋线混用,强制把定向线拉向反方向,不但放线阻力增大,还严重影响钢丝的正常排列,容易产生钢丝勒股、背股、缝隙、封头难,钢丝易断,影响胶管的抗压强度,所以严禁正反旋线混用。

采用“手测法”判定正反旋向线是一种简便快速的方法。左手平握钢丝定型线,手指所指的方向与钢丝旋向一致时,即是正旋向线;右手平握钢丝定型线,手指所指的方向与钢丝旋向一致时,即是反旋向线。

3 挂线轴的重量要基本一致

如前所述,若大盘上所有的塔簧弹力相同,钢丝从撑线环到口型的摩擦力基本一致,根据牛顿第二定律,大盘转动以后,挂线轴重

量大的,速度增大慢,加速度小,放线张力就小;挂线轴重量小的,放线张力就大。据测,3.8kg挂线轴的放线张力为4.9N;0.97kg挂线轴的放线张力为11.8N,由此可见,挂线轴重量与放线张力成反比,要求同盘线轴的重量要基本一致,以保证放线张力的均匀性和钢丝排列的整齐度。

(吉林省伊通县橡胶特种件制品厂
陆学臣供稿)

海南 NR 将大幅度减产

今年夏天由于受强台风袭击,海南农垦企业遭受严重损失,毁坏了的开割橡胶树达400多万株,预计将减少干胶产量3万t以上,连同6号热带风暴造成的损失,全垦区今年橡胶将减产5万t,大大低于往年产量。

按正常产胶比例,今年后4个月只能产干胶8万t左右,减去灾害减产3万t,实际上只能生产5万t左右。海南农垦企业在满足国家订货计划后,即使挖空库存,可用于现货市场交易的橡胶最多只有2万t左右。

(本刊讯)

燕化万吨级 SBS 装置通过验收

被列为中国石化总公司和燕化公司“八五”重点技术改造项目的燕化合成橡胶厂年产1万t丁苯热塑性弹性体(SBS)生产装置9月17日通过了专家验收。SBS可广泛用于制鞋、粘合剂、沥青改性等领域。该装置的投产,为燕化增添了新的橡胶牌号和品种,增加了经济效益增长点。

(本刊讯)

广州橡胶企业集团有限公司挂牌

广州橡胶企业集团有限公司暨广州橡胶企业集团于近日挂牌成立。该集团公司和企业集团是由广州市橡胶工业总公司建制改组而成的经济实体和经济联合体。经市国资委授权,集团公司经营原总公司属下的国有资