

3 结论

(1)线绳排列密度的大小和均匀性是新型传动带生产设备的一个重要的技术参数。线绳排列均匀,则生产出的传动带质量稳定。

(2)传动带成型过程中,线绳张力的恒定以及张力的 大小也是非常重要的。

(3)在传动带硫化过程中,硫化温度和硫化时间在实际范围内是相辅相成相互联系的,硫

化温度高,则硫化时间就可相应缩短。

(4)硫化温度和硫化时间是传动带生产过程中的一个相当重要的参数。因此其精确控制非常重要。

参考文献

1 曾宪奎. 新型 V 带成型设备的设计及试验研究; [学位论文]. 东营: 石油大学(华东), 1997

收稿日期 1999-04-09

登录普胶带公司的输送带
计算机监控系统

据 BETA Public Relations B. V. 新闻稿:

荷兰 Drachten 的登录普胶带公司推出了一种有效的钢丝帘线输送带计算机监控系统——EyeQ 系统。

EyeQ 系统可以连续地对钢丝帘线输送带中的裂口损伤进行预防和监测。该系统可(向用户)提供连续的胶带状态信息流,并在发现损坏时报警和/或停机。如果胶带上安装了特制的裂口探测线,那么当探测到纵向裂口时系统会立即制动胶带的运行。

除了裂口损伤, EyeQ 系统还可向用户提供发生在钢丝帘线上的任何损伤的连续信息,并可精确指出其发生的位置,这就使决定是否有必要对损伤进行应急修补成为可能。

EyeQ 系统还可以确定已发生损伤的程度,并根据不同的损伤程度分类,监测其发展。这样可使用户选择允许较小的损伤通过,直至其列入较为严重的等级;或马上采取预防措施防止其升级到必须使整个生产线都停下来的程度。

此系统包括一个编码器、一个起磁器以及传感器和任选的裂口探测线。编码器安装在一个非驱动的滑轮上,用以测定胶带的位置和速度;起磁器可在带体钢丝和裂口探测线周围形成一个磁场;传感器可收集必要的胶带状态信息和任何新事故的位置及其发展的信息;裂口探测线是安装在带体里的,可用于降低裂口损坏的危险,并在发现纵向裂口时激活输送机制动程序。

EyeQ 系统和实时工作的精密计算机系统相连接。(系统)安装时, EyeQ 系统会为整条输

送带做一个“特征轮廓图”,这样系统工作时就可参照特征轮廓图确定胶带发生的任何变化,并按照其严重程度划分为 1~5 五个等级。当损伤程度超过了预设的限度时,系统便可自动停止胶带的运行。

EyeQ 系统的裂口探测线既可在胶带制造时嵌入,也可以非常低的费用就地安装。这个探测器可确保极其高效的裂口探测。它由间隔很密的钢丝组成,并以 45°角横贯胶带安装。两组探测线间胶带断面上的任何损伤都可被检测出来。此探测线设计得可对极轻微的裂口特征做出反应——启动报警装置或启动输送机停止程序。

登录普胶带公司的 EyeQ 裂口监控系统有便携式和固定式两种,固定式可提供更高水平的信息。但是一旦胶带发生裂口,这两种形式的设备都可很好地防止胶带进一步的损坏。

(黄向前译 涂学忠校)

上海卡博特化工有限公司通过
ISO 9002 质量体系认证

在全体员工的共同努力下,经审核,上海卡博特化工有限公司已通过 ISO 9002 质量体系认证,于 1999 年 6 月 30 日获得由上海质量体系审核中心颁发的 ISO 9002《质量体系认证证书》,证明该公司建立和实施了符合 GB/T 19002—1994 idt ISO 9002:1994 标准要求的质量体系。该体系覆盖范围包括轮胎用炭黑、工业橡胶用炭黑及特种用途炭黑的生产和服务全过程。同时该公司获得由上海质量体系审核中心颁发的“Quality System Certificate of Conformity”。

(本刊编辑部 涂学忠供稿)