

mm, 车削时先按此高度试车, 如果实际尺寸小于理论尺寸, 将高度尺寸增大, 刃口尺寸亦随之增大; 如果实际尺寸大于理论尺寸, 则将高度尺寸减小, 刃口尺寸也随之减小, 这就从根本上改变了制品尺寸调整只能通过模具实现的思路, 从而使修模次数大为减少, 合格率大大提高。

3 结论

(1) 以车代压可将制品刃口的不良部分彻底去除, 留下一个尖锐、完整、密度均匀的刃口,

最大限度地提高 Y 型圈的密封性能。

(2) 简化了模具结构, 降低了制造费用。模具结构由三模改为二模, 不可测尺寸也随之消失, 模具加工工艺性能显著提高。

(3) 可利用制品对高度要求比较宽松的特点, 调节其刃口尺寸的大小, 使胶料收缩率等造成的废品率降到最低限度。

(4) 由工人手工修剪改为车削刃口, 既大大提高了生产效率, 又彻底解决了二层台问题, 外观质量明显提高。

收稿日期: 2001-01-05

2001 年全国橡胶制品技术 研讨会在西安召开

中图分类号: TQ336 文献标识码: D

中国化工学会橡胶专业委员会及特种橡胶制品分会联合举办的 2001 年全国橡胶制品技术研讨会于 2001 年 4 月 21~24 日在西安召开, 来自境内外的 150 名代表出席了会议。

本次会议以汽车橡胶制品(除轮胎外, 包括油封、密封条、胶管、胶带、减震制品和安全制品)为中心议题, 研讨的方向是: 分析汽车橡胶制品的国内外现状, 交流消化吸收引进国外技术装备的情况, 介绍新材料、新设备、新测试仪器的开发和应用成果。

会议共交流论文 44 篇(已汇编成册), 其中, 综述 6 篇, 原材料及应用 15 篇, 制品及装备 14 篇, 其它方面 9 篇。为达到与会代表广泛参与和交流的目的, 大会统一在一个会场报告。大会报告论文 21 篇。

会议论文涉及汽车橡胶制品的原材料、配方、产品、工艺和装备等方面, 较全面地反映了我国汽车橡胶制品行业及相关行业的生产现状和技术进步, 其中周一兵的《中国汽车工业现状和发展对橡胶制品和轮胎的需求》、陈登隆的《汽车橡胶制品的现状与发展》、徐瑞清等的《汽车配件的一种新材料——饱和丁腈橡胶》、张殿荣等的《采用具有包藏结构的粉末丁腈橡胶改性高聚合度聚氯乙烯制造汽车挡雨条的研究》、唐斌的《微波连续硫化技术生产汽车橡胶密封条研究》和张海等的《MLJ-300 型密炼机微机智

能控制系统》等论文获得与会代表的好评。

境内外的原材料和工艺装备生产商不仅向与会代表介绍了本企业的产品, 而且对新型原材料和工艺装备的结构、性能及应用进行了全面论述。

与会代表普遍反映, 会议报告的针对性和实用性强, 技术和市场信息丰富、广泛, 对今后的研究工作和技术开发具有指导意义。

综合会议报告和论文得出, 汽车橡胶制品的主体材料应向特种橡胶(聚丙烯酸酯橡胶、氢化丁腈橡胶、氯醚橡胶、氯化聚乙烯、氯磺化聚乙烯、硅橡胶和氟橡胶等)、特种橡胶与通用橡胶并用、橡胶与多种高分子材料并用方向发展, 配合剂应向专用化、高功能化方向发展; 生产工艺应向微波连续硫化、微机智能控制方向发展; 生产装备应向半自动化、自动化和高效节能化方向发展; 产品结构应向多种结构复合方向发展; 产品性能应向耐高温、耐多种介质、长寿命和环保型方向发展。同时, 在汽车工业不断发展和即将加入 WTO 的形势下, 我国汽车橡胶制品行业面临巨大的机遇和挑战, 我们只有加快发展高技术、高性能和高效益的产品, 不断缩小与国外同类产品的差距, 才可能真正占领国内市场并走向国际市场。

本次会议除有从事橡胶工业工作 40 多年的老教授和老专家出席外, 还有很多年青工程技术人员参加并作了精彩的报道。我们有理由相信, 我国的橡胶制品行业一定会蓬勃发展。

(中国化工学会橡胶专业委员会秘书处供稿)