步骤相同:开启油泵→放入产品→上升合模→挤压并保压→下降开模→取出产品。

动作步骤为:

(1)按下启动按键,油泵启动。

(2)放入产品,按下上升按键,电磁换向阀动作,油缸上升,当上升到位后压力表给出信号,保压 30 s(时间可调)。

(3)30 s 后泄压,时间继电器给信号,电磁换向阀动作,油缸下降到位后给出信号开始进入开模工序。油路系统如图 6 所示。

I/O输入端和输出端分布分别如表1和2所示。

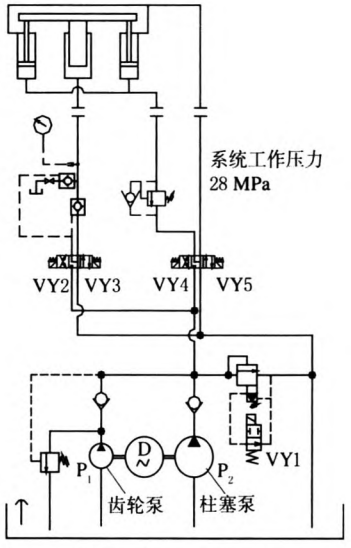

图 6　油路系统示意

表 1　I/O 输入端分布

输入端	地址	功能
SB0/SB1	0.00/0.01	手动/自动
SB2/SB3	0.02/0.03	上升/下降
SB4/SB5	0.04/0.05	油泵启停
SB6	0.06	压力信号
SB7	0.07	保压时间

表 2　I/O 输出端分布

输出端	地址	功能
Q101.01	101.01	换向阀
Q101.03	101.03	溢流阀
Q101.06	101.06	计时器

通过产品抗拉与抗阻性能试验验证,径向缩径工艺产品性能质量稳定合格,满足技术要求。

3　结语

本球铰缩径机是对整体式外套橡胶球铰进行再加工的设备,适用于 300 mm 以下不同尺寸的球铰加工,可消除橡胶内应力,提高球铰的强度和刚度。试验和现场使用表明,相比球铰挤压方式,此种方式在生产效率和工艺质量上均有明显优势。后续将对该设备引进情况进行跟踪,在生产实践基础上对相关部件进行优化设计,逐步推广该设备,推动行业内整体式外套橡胶球铰再加工装备水平的提升。

收稿日期:2013-06-01

橡机行业发表知识产权宣言

中图分类号:TQ330.4　　**文献标志码**:D

为营造我国橡机行业尊重创新、尊重知识产权的氛围,促进行业健康稳定发展,在 10 月 17—19 日于大连举行的橡胶机械年会上,我国主流橡胶机械企业一起在橡胶机械行业知识产权宣言上签字,承诺从自己做起,从企业做起,做中国创新企业的典范,做知识产权保护的先锋,严格遵守知识产权保护法律、法规、职业道德。

该宣言要求企业加强知识产权的保护,制定措施防范图纸、软件等知识产权的泄密及流失。企业不参与任何形式的图纸、软件等知识产权的非法买卖。未经原创者的许可,不得测绘别的企业的设备、复制别的企业的软件等。鼓励企业将创新技术和成果申报专利及知识产权保护。未经许可,不得将别人的专利及知识产权用于自己的产品中。鼓励行业申报专利遵守专利“三性”要求,专利申请首先要有创新性,反对将行业内公开成果及现有结构故意申报专利技术的行为。鼓励企业通过培训等方式培养企业技术专业人员及带头人,蔑视采取高薪挖取竞争对手人才发展自己产业的行为。人才流动应遵守“两年内不从事本行业同类工作”的原则,不通过挖人方式获取竞争对手的技术和成果。行业内倡导尊重知识产权的良好风气,自觉抵制知识产权侵权行为,对知识产权侵权行为不姑息,主动运用法律手段保护知识产权。

(摘自《中国化工报》,2013-10-23)