

长功能, 均为全数字显示, 清晰直观。

2.3 DLG-1500×1500 鼓式硫化机

对于硫化型橡胶片材, 以前的国产或进口设备均采用普通或连续工作的硫化罐来硫化胶片, 它有 3 个缺点: ①需设置锅炉提供硫化所用蒸汽; ②连续工作的硫化罐长度达 20 多米, 占地面积大, 操作也极不便利; ③硫化罐中用于胶片传送的输送带由于长期在高温下运行, 极易产生变形, 一般二三个月就需更换, 给用户带来很大损失。为克服上述不足, 该生产线采用鼓式硫化机硫化胶片, 并利用导热油循环加热硫化鼓, 热效率很高, 节能环保, 不排放污染物。其主要技术参数为:

硫化制品宽度	≤1 500 mm
硫化制品厚度	≤18 mm
硫化鼓直径	1 500 mm
硫化速度	0.12 ~ 3.5 m °min ⁻¹
硫化时间	1 ~ 30 min
硫化压力	0.5 MPa
硫化温度	150 ~ 180 °C
主电机功率	7.5 kW

2.4 电气传动及控制部分

生产线的动力全部采用变频电机提供, 共计 10 台, 由变频器控制。每台电机独立驱动一个传动系统, 每个系统均可实现大范围的无级调速。

变频驱动是已经成熟的先进技术, 经实际使用证明它具有调速精度高、运行平稳和机械特性好等特点, 与传统的直流调速系统比, 它有三方面的显著优势: ①节能效果明显, 比同功率的直流电机节电约 20%; ②直流电机是单独的离心式风机, 而变频电机本身带有冷却风机, 为大直径轴流式结构, 因此电机的噪声大幅度降低 (约低 10 dB); ③变频器自身具有十分完善的保护功能, 故障率极低, 几乎可免维护, 避免了直流传动繁杂的电器维修工作。

生产线的驱动系统设有同步、分离功能, 既保证整条生产线的同步运行, 又可使每一部分单独分离调整。

生产线的控制部分采用 PLC 可编程控制器, 运行可靠, 易于维护。所有控制柜全部采用数字显示, 直观醒目。

3 结语

新型橡胶片材挤出生产线吸收了国内外现有设备的先进技术, 是同类设备的新机型。经一年多的使用, 该生产线所生产出的橡胶片材质量完全达标, 整机性能稳定, 各项技术改进效果显著, 达到了预期的开发目标。

收稿日期: 2001-08-15

全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会
胶鞋分会召开第二届第四次会议

中图分类号: TQ 336.7 文献标识码: D

全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会胶鞋分会第二届第四次会议于 2001 年 11 月 22 ~ 25 日在浙江省建德市召开。来自全国 51 个胶鞋生产企业及相关单位的 82 名代表出席了会议。

会上, 中国橡胶工业协会胶鞋分会副秘书长李慎立对 2001 年胶鞋行业的发展形势及状况进行了分析和总结, 并对今后工作提出了希望。

大会听取并审议通过了胶鞋分会秘书处提出的“全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会胶鞋分会 2001 年的工作总结及 2002 年工作

打算”报告。2001 年胶鞋标准的制定和修订工作: 修订行业标准 HG/T 2081—91《轻便胶鞋》标准的草案稿, 完成征求意见稿的计划; 汇报有关胶鞋行业标准中强制性标准清理工作情况; 继续宣贯胶鞋标准和开展委员会工作。2002 年将完成《轻便胶鞋》标准的修订工作, 在年底完成《轻便胶鞋》标准的报批稿。此外, 为适应我国加入 WTO 的需要, 将逐步推行为企业有偿制定企业标准的工作。

与会委员还讨论了《轻便胶鞋》标准草案稿的一些细则问题。

此次会议共征收论文 16 篇, 其中 7 篇论文在会上交流。

(本刊编辑部 刘欣然 供稿)