

硫化完毕后卸压, 弹簧自动顶开上模, 取出模具后打开上模, 提住胶边一角取出全部产品。

模具改进后, 每模除多产 24 个产品外, 还可使装模操作时间缩短 3~4 min。

4.2 辅助工序

模具改进后, 预成型工序和修边工序的生产效率也大大提高。模具改进前, 预成型胶块数与模腔数的比为 1:1, 产品采用手工单个修边, 修边速度慢, 修边质量不高; 模具改进后, 预成型胶条数与模腔数的比为 1:7, 硫化完成后整模产品连

在一起取出, 产品(硬度较低)可采用撞击法修边, 即用撞击法修边模具和冲床可一次性地将整模产品胶边全部切除, 修边效率高, 产品外观质量好。

5 结语

电脑机箱橡胶垫模具结构的改进提高了生产效率和产品质量, 降低了产品成本, 该经验可供同类产品模具设计时借鉴。

收稿日期: 2001-09-05

国内外简讯 10 则

△2001 年 9 月, 国家质量技术监督局授予四川川橡集团有限公司董事长周文瑞“2001 年全国质量管理先进工作者”荣誉称号。川橡公司曾荣获“2000 年四川省质量管理先进企业”的称号, 产品连续 5 年荣获“四川省名牌产品”殊荣, 并再次通过 ISO 9001 国际质量体系认证。

(四川川橡集团有限公司 王小可供稿)

△郑州金山企业集团公司化工厂投资 800 万元兴建的促进剂生产线已全面投产, 其生产能力为 2 000 t, 可生产适用于全钢子午线轮胎、斜交轮胎和半钢子午线轮胎等专用促进剂 NS, CZ, DZ, NOBS 等。

(辽宁轮胎集团有限责任公司 杨树田供稿)

△2001 年 10 月, 由青岛双星集团有限责任公司开发的橡塑共混微孔底被国家经贸委认定为 2001 年度国家重点新产品。橡塑共混微孔底的配方设计合理、生产工艺先进, 产品具有轻盈、防震力强、减震反弹性优异、耐磨性好等特点, 适用于专业运动鞋和高档休闲鞋, 其主要技术指标达到国外同类产品的先进水平。

(青岛双星集团有限责任公司 王开良供稿)

△福州东宝树脂有限公司开发的鞋用无“三苯”聚氨酯胶粘剂项目荣获福州市 2001 年度科技进步二等奖。

(摘自《中国化工报》)

△近几年来, 进口炭黑在中国国内市场占有率已达 12% 以上。加入 WTO 后炭黑进口关税将从 6% 降至零, 使中国炭黑行业面临更为严峻的

竞争局面。

Tyremen, 32[5], 13(2001)

△Imerys 公司制造了两种含水高岭土 ND3660 和 ND3605, 它们被制成分散性良好、尺寸均匀的颗粒。这两种新产品具有良好的补强性能, 胶料拉伸强度、剪切强度和耐磨性能好。该产品可以用于替代沉淀法白炭黑或炭黑, 降低成本, 改善加工性能。

PRA, 16[106], 12(2001)

△2000 年越南向中国出口 NR 10 万 t, 约占该国总出口量的 50%。越南计划进一步扩大 NR 产量, 未来 4 年将出口量从 8% 增至 10%, 12% 和 14%。

PRA, 16[106], 13(2001)

△特乐斯特公司推出一种 Rotomex 齿轮挤出机, 其特点是更换胶料快, 材料损耗少。与螺杆挤出机相比, 使用 Rotomex 时胶料加工温度要低很多。

PRA, 16[106], 34(2001)

△拜耳公司开发出一种新型硫化剂——Vulcuren, 用它部分代替硫产生的交联键热稳定性高, 可防止在高温下硫化中链被分解, 降低制品物理性能。

PRA, 16[105], 4(2001)

△世界三大 NR 生产国——泰国、印度尼西亚和马来西亚预定于 2001 年 12 月举行部长级会议, 以最终达成一项协议: 自 2002 年 1 月开始将三国的 NR 产量削减 4%, 出口量削减 10%。

IRJ, [59], 56(2001)