

(2)尾座摆动气缸由单向节流阀和电磁换向阀等组成,用来控制尾座处于工作位置(与主动辊轴线对正位置)及初始位置(气缸杆收回时的位置)的两种工位,使尾座部分相对机架做定轴摆动。调节单向节流阀,可以控制尾座的摆动速度。

(3)尾座顶针气缸由单向节流阀和电磁换向阀等组成。气缸控制顶针与主动辊的加紧、松开动作。顶针伸出与缩进的运动速度可用单向节流阀调节。

(4)气源处理三联体把来自气源的压缩空气经空气滤清器过滤后,由减压阀将压力控制在一恒定值向各执行元件输送。同时,洁净的压缩空气将轻质润滑油经油雾器雾化后输送到各执行元件实施润滑作用,保证各气动元件的使用寿命,防止长时间不用时锈蚀。

3 主要技术参数

主动辊部分

工作辊长度	800 mm
工作辊最高转速	$300 \text{ r} \cdot \text{min}^{-1}$
工作辊直径	120 mm

尾座部分

最大摆动角度	45°
顶针最大伸出长度	50 mm

刀架部分

刀架最高移动速度	$500 \text{ mm} \cdot \text{min}^{-1}$
切刀横向进给力	3 800 N (0.4 MPa)
切割刀数量	单刀或多刀
切割带坯宽度(可调)	0~800 mm

拖板部分

纵向移动速度	$770 \text{ mm} \cdot \text{min}^{-1}$
移动张紧力	6 000 N
压缩空气压力	0.3~0.7 MPa

外形尺寸 $3\ 860 \text{ mm} \times 2\ 200 \text{ mm} \times 1\ 580 \text{ mm}$
主动辊部分电机型号为 Y112M-4, 7.5 kW, 380 V, $1\ 500 \text{ r} \cdot \text{min}^{-1}$, 配用减速机型号为 XWD4-4-1/11; 拖板部分电机型号为 Y802-4, 1.5 kW, 380 V, $1\ 500 \text{ r} \cdot \text{min}^{-1}$, 配用减速机型号为 XWD0.75-2-1/11; 刀架部分电机型号为 110BYG260D, $4 \text{ N} \cdot \text{m}$, 200 V(步进电机)。

4 设计特点

传动带双辊切割机在设计时所考虑的最大特点是:机架采用两块分体组合式,即刀架和尾座部分安装在一块机架上,拖板部分安装在另一块机架上。机架采用矩形钢管与低碳钢板组合焊接而成,其加工成本、造价相对较低。两块机架既可以组合为一体安装,又可以相隔一定距离(由所需切割的传动带的规格决定)相对独立地安装。这种安装方式为生产较大周长规格的传动带带来了极大的方便,大大扩展了设备切割大规格传动带的范围。生产一般周长规格的传动带时,将两块机架组合对接、调整好即可;生产周长规格较大的传动带时,两块机架可以相隔一定距离独立安装,只要硫化条件允许,该设备切割多大周长规格的传动带都没有问题,分离的距离可根据传动带的规格确定。安装过程中,只需将两块机架上的工作辊筒调节好,将机架的地脚螺栓固定牢固即可。

5 结语

传动带双辊切割机不仅可以使许多想生产大周长规格传动带的厂家的愿望得以实现,而且设备投资不太高,可使传动带的生产成本大幅度降低,比结构复杂、造价高昂的大规格单鼓切割成型机要经济实用、方便、灵活得多。

收稿日期:2002-10-18

“200%服务”列入双星集团重要培育计划

中图分类号:F270.7 文献标识码:D

近日,双星集团的“200%服务”被列为集团未来3年服务名牌战略重点培育计划。

“200%服务”是1996年由双星集团总裁汪海提出的一项企业发展重点战略,其主要内容是“以200%的服务弥补非100%产品质量所带来的不

足”,其目的是使员工明白市场营销的本质是为消费者服务。现在强调的“200%服务”内涵更加丰富,向亲情化服务、蹲式服务、个性服务、效率服务、知识服务、艺术服务和诚信服务等多形式、全方位的服务延伸,并赋予其“服务无止境,尽善尽美,服务是市场竞争永恒的主题”等含义。

(青岛双星集团宣传处 王开良供稿)