

件发出气或电信号给执行元件(阀门、气缸、水缸等)执行规定动作,完成上述动作要求。

以上两部分动作由一个二位五通机械阀来实现切换,此阀安装在硫化机墙板上,合模时此机械阀被压合将控制气源接通程序控制器,使第一部分气动元件动作,同时切断第二部分控制器的控制气源,开模时则相反。

若某硫化机合模到位后(指旋转编码值到位,硫化程序开始走),但此机械阀由于其安装位置等原因没有被压合到位,亦即没有实现两部分控制气源的切换,使得两部分控制器都得到控制气源,使抽真空管路上的气动切断阀在硫化程序开始时便被打开。硫化过程中通过胶囊的介质(定型蒸汽、一、二次水)则被真空泵源源不断地抽走。真空泵产生的真空度会因此而降低,从而影响多台硫化机抽真空的质量。

解决措施:解决以上三种情况下出现的抽真空问题,均应逐台对硫化机进行检查,第一种情况关闭抽真空动力水与真空泵管路之间的球阀即可。第二种情况检查,更换电磁阀。第三种情况则应改变一下机械阀或该阀限位的位置,使其切实起到切换气源的作用。

2 飞边

2.1 子口飞边

硫化后出现子口飞边主要由于:

1. 钢菱圈用错造成胎胚与钢菱圈之间的间隙过大。

2. 机械手对中不好造成胎胚子口部分与钢菱

圈配合不规则。

解决措施:检查钢菱圈,更换用错的钢菱圈。若判断为机械手对中不好,则调节机械手对中。

2.2 其它处飞边

在活络模块之间,及上、下侧板与活络模块之间接缝处位置出现轮胎胎肩或两侧出现飞边和出台。具体原因应为胎胚胶料过多或模具装配问题。

解决措施:检查胎冠及胎侧尺寸。检查模具装配。

3 胎肩、胎侧缺胶

轮胎的胎肩部分一侧或两侧有周向胶料不足。产生主要原因主要如下:

1. 硫化机漏水,或外压蒸汽倒灌使水或蒸汽喷散在模具和胶囊上,这些水或蒸汽硫化时汽化的气体不能排除而影响胶料流动。

2. 模具排气孔堵塞,或模具排气孔排气线分布不合理,硫化时此处胶料与模具之间的空气不易排出而影响胶料流动。

解决措施:检查设备防止水或蒸汽喷溅到模具和胎胚上,加强模具排气孔的检查,保持其通畅,必要时可在容易缺胶处增加排气孔或排气线。

4 结语

从 2001 年 3 月对以上硫化工工艺缺陷进行针对性处理以来,截止到 2002 年 11 月,我公司载重子午线轮胎硫化车间综合合格率上升了 6.25%,废品率下降了 1.20%,次品率下降了 0.47%。取得了明显的经济效益。

三力士公司尽全力创中国品牌

浙江三力士橡胶股份有限公司是以生产普通 V 带为主的一家股份制企业。该企业在创办之初就为自己设计了这样一条品牌之路:市名牌—省名牌—国家名牌—世界名牌。十几年来,他们为自己的理想不懈地努力,并且一步一步地实现自己的目标。

对品牌锲而不舍的追求不仅让三力士顺利闯过第二关——浙江名牌产品和浙江省著名商标,

而且还使产品在国内市场上供不应求,在国外市场赢得一席之地。企业效益不断提高,企业规模不断扩大,企业的知名度不断提升,成为全国胶带行业的排头兵。

持续实施品牌战略,铸造企业的品牌形象,使三力士人尝到甜头,同时也感受到了品牌潜在巨大的价值,为此他们决定无论是产品质量,还是售后服务,都尽力做到尽善尽美,尽全力创中国品牌,实现企业的第三个品牌目标,为企业持续快速发展奠定良好的基础。

玉 田