

的胶层厚度均匀一致。

3.4.3 质量及其改进

目前国内双面多楔带的研制开发刚刚起步。尚无研制开发状况及其质量水平的报道。但我国开发的单面多楔带,例如汽车多楔带已达到或接近国际同类产品先进水平。

4 同步-多楔双面带

同步-多楔双面传动带是集同步带和多楔带二者之长发展起来的一种新型传动带。它一面为同步带,一面为多楔带,即一面为同步传动,一面为摩擦传动。这是目前最为先进的带传动方式之一。因为它除了具有同步带和多楔带的优点之外,还实现了同步传动和摩擦传动于一体。

4.1 型号

同步-多楔双面传动带目前尚无国际标准,参照有关国际标准和国外同类产品实物制定的我国《双面传动带》化工行业标准(HG/T 3715—2003),规定同步-多楔双面传动带的同步齿面的齿形和节距可以是H8M、H14M、S8M、S14M、R8M、R14M。楔面的楔形有PK型和PL型。

4.2 结构与性能

同步-多楔双面带由带齿、带楔、芯绳和齿包布组成。其胶带的物理机械性能与双面圆弧齿同步带一致,参见表8。

4.3 规格标记

同步-多楔双面带的规格标记,依次包括带的有效长度、齿形、节距、带宽、楔数和楔型。例如标记为1760-R8M 42.5-12PK的同步-多楔双面带则表示这条胶带的有效长度为1760mm,齿形为R型圆弧齿,节距为8M,带宽为42.5mm,楔数为12,楔形为PK型。

4.4 生产工艺技术

4.4.1 主要原材料

同步-多楔双面带的主要原材料与双面同步带和双面多楔带相同,主体胶料仍以氯丁橡胶为主,特殊要求采用氢化丁腈橡胶,齿包布仍是锦纶变形布,芯绳采用玻璃线绳或芳纶线绳。

4.4.2 制造工艺

一般与制造单面同步带一样采用单鼓成型机成型。成型时先在模具上套上包布筒,然后依次缠绕线绳,缠绕齿胶片和楔胶片。成型好带坯的

模具置入立式硫化罐中采用胶套硫化法硫化。在硫化出同步带带齿的同时,硫化出多楔带的带体。带体在打磨机上经平磨砂轮打磨成一定厚度,再在磨楔机上采用专用磨楔砂轮磨削成楔。

4.4.3 产品质量及其改进

我国开发同步-多楔双面带起步比较晚,至今仅有几年的历史,应用也不十分广泛,主要用于面粉机上,质量水平与国外同类产品相比还有一定差距。以用于面粉机上的1760-R8M 42.5-12PK同步-多楔双面带为例,使用寿命仅为国外先进产品的三分之一左右,有待进一步提高产品的疲劳寿命和产品精度,尤其是磨楔精度。(完)

《轮胎产业政策》座谈会在京召开

2004年岁末,中国橡胶工业协会在京召开《轮胎产业政策》座谈会,与会代表分别来自国有和国有控股企业、民营企业、外资企业、军工企业和科研单位,具有广泛的代表性。大家从各自角度对由国家发改委新近主持制定的轮胎产业政策进行了座谈,充分肯定了征求意见稿对我国轮胎工业现状的基本估计,普遍认为内容全面、客观、实事求是、条理清楚,尤其对在产业政策制定过程中能充分、广泛听取各方面的意见表示欢迎,外资企业认为它显示出中国政府的开放心态。

会议传出的信息显示,我国轮胎工业近几年发展很快,产业结构、产品结构得到明显优化,外资的大量进入对推动我国轮胎工业的技术进步,管理水平的提高等起了积极的促进作用。然而,在发展过程中也确实存在一些突出的矛盾和问题,诸如生产企业过多,产能过大;出口以“低档次、低价格”为主,恶性竞争;外资发展过快,压缩了本土企业的发展空间;国内研发与创新能力日渐消弱;天然橡胶进口关税过高,降低了橡胶产品的竞争力;废旧轮胎回收利用水平低,利用方式不尽合理等。

随着我国市场经济体制的逐步建立和完善,我国入世进入后过渡期,以前执行的轮胎产业政策已明显不适应,政府管理手段的控制力和影响下降,一些限制措施已被突破。针对新的形势,代表们一致认为有必要制定新的产业政策,规范和引导轮胎工业健康有序的发展。熊伟华