

双星轮胎总公司检测中心研制出 轮辋专用装卸器和轮胎装卸车

双星轮胎总公司近期成功研制出了杠杆式轮辋专用装卸器和轮胎装卸车,从而彻底改变了轮胎、轮辋装卸依靠人力的历史,创新项目的应用保证了实验数据的准确性,提高了工作效率,保证了耐久试验机的精度。

过去,检测中心成品实验室为检测轮胎装卸轮辋时,一直沿用人工将轮胎压入轮辋的办法,不仅劳动强度大,而且效率低,6个人半个多小时才能装卸1条轮胎。

针对此问题,该公司检测中心工作人员反复摸索和实验、改进,终于创造发明了国内首台轮辋装卸器。该装卸器采用杠杆原理,均匀用力,将轮辋直接压入轮胎,大大减轻了工人劳动强度,两人2min就可以装卸1条轮胎,同时,轮胎受力均匀,减少了外来因素对轮胎实验数据的影响,大大提高了检测质量。

张艾丽

风神轮胎举行 新产品 新技术鉴定会

日前,风神轮胎股份有限公司举行了由市科技局组织的“风神轮胎股份有限公司新产品、新技术鉴定会”,会议就“12R22.5全钢丝载重子午线轮胎的开发研制”、“295/75R22.5全钢丝载重子午线轮胎的开发研制”、“23.1-26 G-23梅花型花纹压路机轮胎的开发研制”、“15.5-25宽基工程机械轮胎的开发研制”、“房屋汽车特种轮胎的开发研制”和“节油耐磨型载重胎面胶配方研制”、“耐切割工程胎面胶配方研制”七个新产品、新技术进行了鉴定。

参加会议的河南省科技厅、市科技局领导、相关行业、科研院所和大学的十余名专家教授。该公司简要介绍生产经营基本情况和未来发展远景,随后技术人员分别就7个项目的创新性,在行业内的水平以及其经济效益、社会效益等做了详细的介绍。

专家组经过讨论和磋商,对7个项目的作出了充分的肯定,并出了宝贵的意见和建议。“12R22.5全钢丝载重子午线轮胎的开发研制”、“295/75R22.5全钢丝载重子午线轮胎的开发研制”、“23.1-26 G-23梅花型花纹压路机轮胎的开发研制”三个项目专家组鉴定为具有国内领先水平;“15.5-25宽基工程机械轮胎的开发研制”、“房屋汽车特种轮胎的开发研制鉴定资料”和“节油耐磨型载重胎面胶配方研制”、“耐切割工程胎面胶配方研制”4个项目具有国内先进水平。

专家组还参观该公司80万套工程轮胎生产车间,对整体生产技术装备水平给予了高度评价,并对管理水平、生产水平做了充分积极的肯定。

最后,该公司总经理作了总结性发言,首先对领导和专家组全体成员的认真辛苦的工作深表感谢,表示今后要在促进企业科技成果的产生、申报上多做工作,努力提高企业整体科技实力,提高公司的知名度,扩大公司的影响,树立公司的企业形象,从而为企业创造更大的经济效益。何红卫

胎体分离在山东玲珑实验成功

为了进一步提升产品品质,不断满足用户需求,山东玲珑橡胶有限积极运用胎体分离新工艺,在机电公司协助下,仅用三天时间完成了自制成型机内衬供胶架的改造。经过一段时间的运行,优点尽显,广大成型工很快适应了新的操作方法。

新工艺、新装置的投用,一是减轻了内衬压延工序生产的压力。以前,内衬压延是由裁断机裁出胎体布以后,运输到内衬工段,再由内衬工进行敷胶贴合,贴合过程中频繁的上卷、换卷,既费时,又增加工人的劳动强度;频繁的换卷影响了整个压延线的速度,造成生产经常脱节。改造后,压延工序直接压延内衬胶片,速度提高一倍以上,而且又减少了导开这一工序的人员。二是有利于内衬压延工序的质量控制,大大降低了制造费用。内衬帘线消耗是影响成本的关键,改造之前消耗一直居高不下,改造后,损耗率降低了3%,胶帘线损耗大大降低,节约了成本,提高了效益。三是减少了内衬接头,动平衡和均匀性指标提高了,同时提高了产品的内在品质。

刘纯宝