

现宽度不均匀、蛇行、偏心等问题。

(3) 强化直裁裁断检查, 避免胎体帘布出现边缘散乱问题。

### 3. 成型工序

(1) 定期校验成型机精度, 校验项目有: 供料架、传递环、胎圈夹持器同心度及同平面度, BT 传递环扇形块同心度, 成型鼓圆跳度, 压辊对称性, 灯标线垂直度和平行度。

(2) 检查定型鼓贴合及 BT 复合件贴合时的半成品接头位置(见图 1)。

(3) 优化胎面中心压辊压合工艺(见图 2, 胎面压合过程中中心压辊一直压合, 直到胎面后压辊开始摆转)。

(4) 保证胎侧的反包高度和对称性。胎侧反包处与肩部的距离为 0~20 mm, 胎侧反包对称度小于 5 mm; 反包高度不对称时及时调整设备; 定期检测侧压辊的精度和摆动量。

(5) 严格执行成型操作规范。PA 帘布接头

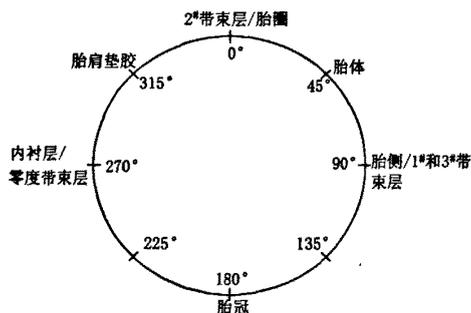


图 1 定型鼓贴合半成品接头分布示意

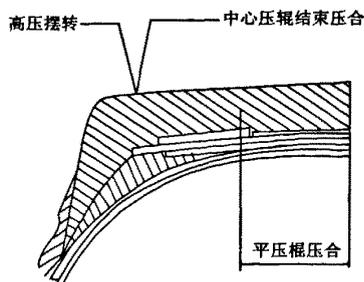


图 2 优化胎面中心压辊压合工艺示意

重叠 0~3 mm, 接头平整、不脱开; 胎体帘布两接头间距不小于 100 mm; 胎面对接接头必须对正、接平、压实; 胎体帘布、带束层帘布裁断卷取及胎体、带束层半成品放置时尽量避免拉伸。

### 4. 硫化工序

(1) 定期校验模具真圆度, 确保模具真圆度达标。

(2) 新胶囊的使用必须经过预热处理, 避免成品轮胎胎里出现周向不平。

(3) 使用油性胶囊隔离剂替代原有水溶性隔离剂, 减少胎趾圆角及胎圈部位缺胶问题。

(4) 胎坯硫化前充分、均匀预热。

(5) 保证硫化胶囊和胎坯装正, 避免硫化时胎圈变形。

### 3 结语

通过采取上述措施后, 我公司生产的全钢载重子午线轮胎动平衡性能大大提高, 轮胎的使用性能得到有效改善, 取得了较好成效。

## 倍耐力推出 Amaranto 385/55R22.5 轮胎

倍耐力轮胎公司近日推出一款专门用于长途运输汽车的低断面导向轮胎——Amaranto 385/55R22.5 轮胎, 该产品属于 FH85 Amaranto 载重轮胎系列产品。与其它相同直径的轮胎相比, Amaranto 385/55R22.5 轮胎充气量较大, 具更大的负载能力。

在 Amaranto 385/55R22.5 轮胎胎面花纹结构中, 5 条纵向花纹槽可以确保轮胎良好的排水性能和转向精度; 刀槽花纹和花纹块结构确保了

轮胎优良的侧向牵引性能并大大缩短了制动距离; 整个胎面花纹结构可保证轮胎压力均匀分布, 具有良好的耐磨性能。

胎面胶配方采用“双层技术”设计: (1) 外层胶配方可以提高轮胎耐磨性能, 使轮胎磨损均匀, 在干/湿路面条件下保持良好的抓着性和乘坐舒适性; (2) 内层胶配方提高了轮胎的物理性能和改善了滞后性能。

该款宽基轮胎的胎面设计和加强型胎体结构提高了轮胎的使用性能, 大大延长轮胎的使用寿命。

尚 轮