

提高了加工精度、工件的洁净度,简化了工艺操作流程,提高了加工效率,缩短了加工周期,从而降低了制造成本。据了解,数控加工系统是数字化制造的核心,该公司新基地全新的数控设备大多是根据重大橡胶机械加工的要求,由企业定制生产并参与设计而制造的,其中 22 m 数控双龙门移动镗铣床实现了数控磨铣的复合,卧式深孔钻组合机床采用外排屑钻削法实现了深孔钻与铣削的复合。通过这种功能的集成,为企业节省了 1 000 多万元的设备投资和厂房用地。以大型平板硫化机为例,过去加工一台份的横梁、热板、框板等周期大约 60 天,现在采用数控复合系统,周期只需 35 天,大大缩短了加工周期,制造成本减少 20 万元左右,以年产 10 台计算,单这一项就能增加经济效益 200 万元。

李中宏

5000 巨型工程机械轮胎 硫化机研制成功

日前,长 14 m、宽 8 m、高 13 m 的 5000 巨型工程机械轮胎硫化机按规定程序,全自动完成所有动作,标志着世界上最大硫化机在桂林研制成功,并通过日本普利司通公司验收。

该硫化机是制造巨型全钢子午线轮胎的关键设备。机型为曲柄连杆式轮胎定型硫化机,其主要部件包括主机、液压控制系统、管道系统、电气控制系统等。其中,主机由横梁、底座、连杆、硫化室、中心机构、移动平台、曲柄齿轮、墙板等组成,液压控制系统由液压缸、液压管路、液压站组成,管道系统由内压管道、外压管道、控制管道、润滑管道组成。该产品可自动完成轮胎的定型、硫化等功能。

该产品具备如下创新点:目前全球最大规格的机械式轮胎硫化机,硫化的最大轮胎胎圈直径达 63 英寸,填补国际空白;采用曲柄连杆机构来产生大合模力,改变传统大规格轮胎硫化机采用液压缸加压来达到所需要的大合模力,主要精度达到液压硫化机水平;横梁只作垂直升降运动,提高上下模具对中精度及其重复精度。在硫化机上首次采用“移动平台”技术,中心机构与下蒸汽室

及下模通过一套机构移动,方便装卸轮胎及模具;内外管路采用活动连接,便于维护,减少泄漏;在硫化机领域首次采用分体式结构,解决了大型部件的加工及运输问题,提高产品的技术精度;特制的蒸汽室及密封结构,适合于巨型轮胎的正常硫化周期长、保压时间长的特点。

陈维芳

巴陵石化 SBS 产能跃居国内首位

2009 年 7 月 1 日,巴陵石化年产 20 万 t SBS 挖潜改造实现一次投料开车成功。至此,中国石化岳阳地区炼化一体化“五改七建一配套”特色化工建设首个项目建设取得成功,巴陵石化 SBS 产能跃居国内首位。

巴陵石化 SBS 生产技术被列为中国石化集团公司的 26 项专有技术之一,SBS 生产装置曾被中国石化确立为具有国际竞争力的成套装置。作为巴陵石化打造国内最大的非乙烯精细化工生产基地的重点改造建设项目,该公司合成橡胶事业部利用具有自主知识产权技术实施年产 20 万 t SBS 扩能改造。

该项目在原有的年产 15 万 t SBS 装置产能基础上新增一条后处理生产线。该项目进行过程中凸显技术创新诸多亮点,新建成的聚合釜的凝聚系统得到进一步优化,蒸汽和溶剂消耗大幅降低,与原工艺线路相比,每年可节能降耗创效 700 万元;后处理系统大胆创新,首次采用了具有自主知识产权的第三代脱水机和膨胀干燥机,并结合其他后处理生产线的优点,采用一系列新技术、新工艺,进一步提高了后处理系统的装置产能。

钱伯章

意大利拉蒂尔公司破产

一直排名世界橡胶机械前 33 强的意大利拉蒂尔公司 2009 年 5 月宣布破产,这是近年来首家世界有影响力的橡胶机械制造商破产。据介绍,这次破产将导致裁员 100 名,资产将出售。橡胶模具工艺制造公司表示,其将继续为拉蒂尔公司注射模压机提供技术及零部件支持,拉蒂尔公司破产对其影响不大。

陈维芳