

New 新品动态

液压式硫化机与机械式硫化机的主要比较

我国液压硫化机的开发工作始于 20 世纪 60 年代末期,起步时间不比工业发达国家慢,但是当时国内的液压技术水平限制了液压硫化机的发展。近年来,随着国内技术的发展和国外技术进入中国,我国液压硫化机的开发和应用都进入了一个高速发展期,现在已经开发出了 1050~1700 规格的液压硫化机,并实现了液压硫化机向法国米其林公司的批量出口。但是总的来说,液压硫化机目前在国内的应用还是不太广泛,那么液压式硫化机与机械式硫化机的差异主要体现在哪些方面呢?

由于机械式硫化机本身结构的原因,机械式硫化机存在如下问题:

1. 下热板的平行度、同轴度、机械手卡爪圆度和对下热板内孔的同轴度等精度等级低,特别是重复精度低。2. 连杆、曲柄齿轮等主要受力件上的运动系统,是由铜套组成的滑动轴承,易磨损,对精度影响较大。3. 上下模受到的合模力不均匀,对双模轮胎定型硫化机而言,两侧的受力,大于两内侧的受力。合模力是在曲柄销到达下死点瞬间由各受力构件弹性变形量所决定的,而温度变化使受力构件尺寸发生变化,合模力也随之发生变化,因此,生产过程中温度的波动将造成合模力的波动。

液压式硫化机结构上具有如下特点:

1. 机体为固定的框架式,结构紧凑,刚性良好,在大合模力作用下变形小,有利于轮胎寿命和轮胎质量。虽然液压式硫化机也是双模腔,但从受力角度看,只是两台单模硫化机连结在一起,在合模力作用下,机架微小变形是以模具中心线对称的。2. 各动作快速平稳,大大减少了硫化辅助时间。3. 机器精度高,大大提高轮胎定型精度。

开合模时,上模部分仅作垂直上下运动,可保持很高的对中精度和重复精度;另一方面,对保持活络模的精度也较为有利。4. 上下合模力均匀,不受工作温度影响。5. 装胎机构和中心机构上环的高度可随意准确控制,对于硫化不同规格轮胎很有意义。6. 机器的左右机架可以各配一套控制系统,可进行单独控制,独立工作。7. 机器各动作简单有效,在用户使用过程中,基本上没有易损件、备件需要更换,也不需要机械式硫化机那样定期中修、大修,大大减少了用户运行成本,增加了设备使用率。

杨 瑞

用新型阻燃聚合物乙华平 Levapren® 生产橡胶地板

乙华平 Levapren® 是一种乙烯-醋酸乙烯酯的共聚物(EVM),是抗磨损的基础聚合物。用该产品生产橡胶地板的表面覆盖层符合其产品的防火标准(例如德国工业标准 4102,防火级别 B1)。如果乙华平被适当地加以复合,就不会释放出强腐蚀性的、能够引起一定程度损害的氢卤化物(例如氯化物)。它也不会释放出削弱能见度的黑烟,这样就有助于保持逃生路线的可见度。而且,经过适当的复合作用,橡胶地板也能够达到与毒性有关的要求(即低毒性指数)。以乙华平为基础的橡胶地板也可以防臭氧、抗侵蚀、不褪色,而且具有优良的抗磨损性,且起到环保的作用。该橡胶地板可广泛用于百货公司、医院、飞机场、火车站和地铁。

王丽华

直径 2.2 米特大型胶圈模具在 3531 厂研制成功

直径 2.2m 给排水管道用橡胶密封圈属业内最大胶圈,生产这种胶圈的关键是模具,特别是 2.2m 模具属尖端技术。3531 厂下大力进行技术攻关,近日成功研制出 K 型直径 2.2m 胶圈模具。经过 3m 特大型平板硫化机生产,一次性硫化的胶圈,各项指标完全符合国家标准。直径 2.2m 模具的研制成功,标志着该厂能生产国内最大的橡胶密封圈。

张才旺