

进入主机两辊缝隙, 这样粘在牵引辊上的胶片越积越多, 导致牵引辊停止转动。

2.2 原因二

由于生产任务加大, 所炼子午线轮胎胶每辊由 170kg 增加到 210kg, 使得前辊、后辊之间上方的翻胶空间相对较小。这样, 从前辊切下的胶片顺着牵引辊向主机前后两辊缝上方翻胶空间流入时, 由于空间相对狭小, 容易和积胶相堆挤, 压刮胶板, 使刮胶板扭曲变形。胶片粘在牵引辊和刮胶板处, 迫使牵引辊不能转动, 翻料不能进行, 胶料达不到工艺要求, 见图 1。

2.3 原因三

摆动装置摆胶架孔上安装的轴套(铜套)与摆胶架套筒是过渡配合安装, 没有止口安装固定, 在丝杠行走时易松动外出, 致使摆胶架与丝杠直接摩擦, 磨损轴套, 导致间隙增大, 容易挤胶, 摆动装置不能平稳运行。且铜套为整体式, 检修更换极不方便, 需拆卸翻胶架, 费时费力影响生产。

以上原因导致翻料装置不能很好使用, 影响整个生产线的生产效率。为彻底解决翻料装置挤胶问题, 决定对原有结构进行改造。

3 翻料装置的改造

3.1 翻料装置刮胶板改造

原刮胶板是由 16mm 厚钢板和 $\angle 40 \times 40 \times 4$

角钢焊接而成, 强度弱, 此种结构很容易受挤压变形。我们决定对刮胶装置重新设计, 采用 $\Phi 159 \times 8$ 的无缝钢管与 $\angle 75 \times 75 \times 5$ 角钢焊接, 取代原来的刮胶板, 利用角钢来刮除粘在牵引辊上的胶片。抗弯抗扭曲性能提高 5 倍, 这样, 胶片沿着牵引辊和刮胶装置顺利进入翻胶空间。

3.2 翻料装置整体前移

根据压片机辊缝间的积胶和翻胶量来计算翻胶空间, 最后决定将整个翻胶装置在压片机横梁上整体水平前移 200mm, 使得翻胶空间变大。这样, 主机两辊上方的积胶和由前辊切下沿着牵引辊的胶片不再挤压刮胶板。

3.3 摆胶架铜套重新设计并固定

根据摆胶架套筒孔的内径和外径尺寸重新设计了铜套, 增加了止口, 并用十字槽沉头螺钉固定在套筒上。为了检修更换铜套的方便, 又将铜套整体式设计成两半式。

4 改造后的效果

翻料装置经过上述改造后, 胶片由牵引辊引入, 顺着刮胶装置进入翻胶空间, 翻胶空间变大, 不再挤胶。刮胶装置抗弯抗扭性能好, 不弯曲不变形, 能很好的刮除粘在牵引辊上的胶片, 胶片不再包缠牵引辊。使用至今, 再没发生过一次挤胶现象。

三工轮胎争雄国际市场

近几年, 受国际供求关系影响, 天然橡胶、炭黑等价格持续高涨, 导致生产成本攀高, 给轮胎企业背上了沉重包袱。为此, 山东三工橡胶有限公司进军国际市场, 打出了一片天地。

要想打入国际市场, 必须通过发达国家的认证标准。公司严格产品质量, 严格按 ISO9001 质量管理体系组织生产, 并顺利通过了美国交通部 DOT 标准、海湾 GCC、欧洲 ECE 标准认证, 取得了进军国际市场的通行证。

该公司积极研究市场动态, 跟随市场开发新产品。为满足国外客商需求, 今年新开发了 15° 轮辋房屋汽车轮胎、9.14.5 12PRTL、ST 系列等多种新产品。考虑到国际市场无内胎子午线轮胎需

求大这一情况, 公司迅速组织技术人员攻关开发了 295/80R22.5、315/80R22.5、11R22.5 三种无内胎子午线轮胎, 并顺利通过了 ECE 认证。

在国际市场占据一席之地后, 该公司借助“三工”品牌在市场上影响力, 为满足不同价位、不同层次子午线轮胎客户的需要, 综合考虑将企业精神融入品牌中, 新注册了“黑蚂蚁”商标, 积极实施品牌化战略。并积极参加广交会、上海国际博览会、青岛国际轮胎展等国际性展会, 推介公司产品, 辅以电视、报纸、杂志、互联网宣传, 形成强大的舆论效应, 将公司品牌推向国际市场, 使其成为市场知名品牌。

目前, 公司产品已出口到南非、欧美等 30 多个国家和地区, 形成了庞大的销售网络。今年上半年出口轮胎 9.3 万套, 出口创汇 300 万美元。

王旭涛