

向的找正以固定设备预埋孔为基准,并紧固定位,高度方向的定位必须保证探头的水平。

缠绕机上的中心线灯光标尺应齐全,线的宽度小于 1mm,明显醒目,开机前必须校验中心指示灯的中心居中。

为保证探头检测到精确的数据,缠绕机头盖板凸出≤0.2mm,机头椭圆度小于 2mm,鼓间上下错位不大于 1mm,机头表面摆动差不大于 2mm。

缠绕前成型好的半成品必须平放在小车上,中间用半圆形支撑架顶着,以减少半成品变形,半成品胎侧接头对接,高度小于 1mm,不准爬头,缠绕前半成品存放不允许超过 3h。

以缠绕鼓为龙头,冷却辊、压型辊、冷喂料挤出机速度应匹配,防止胶片尺寸因过分拉伸发生变化,缠绕鼓线速度控制在每秒 1.1m,冷却辊线速度控制在每秒 0.92m,压型辊线速度控制在每秒 0.86m。经过对比验证,在该工艺条件下,缠绕重量、缠绕质量基本稳定,生产效率也得到提高。

为保证缠绕胎胚重量的均匀性和质量的稳定性,需逐条对缠绕前胎壳和缠绕后的胎胚进行条条称重并记录,若超过公差要求需及时调整,不足重量的要补齐,执行“手动—正点缠绕—压实辊”操作,手动补足胶料,超重的要扒胎面重缠,以减少缺胶造成的成品外观缺陷。

7 效果

表 23.5-25 L-3改进前后对照表

	改进前	改进后
外观合格率 /%	99.64	99.82
成品零缺陷率 /%	93	96
缠绕条数 /班	80	96

8 结语

通过对工程轮胎胎面缠绕线工艺的优化,解决了工程轮胎外观质量缺陷,提高了生产效率。胎肩气泡、胎肩缺胶、缠绕印痕、胎肩花纹块根部显线等外观质量缺陷得到降低,23.5-25-16PR L-3工程轮胎的外观合格率、成品零缺陷率进一步提高,用户满意度大大增强,为工程轮胎的进一步扩大生产创造了有利的条件。

参考文献:略

吉化两项 ABS新技术开发成功

由吉化集团精细化工技术中心开发成功的汽车仪表板表皮专用 ABS树脂和透明 ABS树脂中试技术开发研究两项新技术成果,日前正式通过中油集团公司科技发展部组织的专家验收。

我国每年需从美国进口约 1200 汽车仪表板表皮专用 ABS树脂,并呈现逐年上升趋势。吉化集团通过研究,确定了最佳工艺配方和工艺参数,解决了聚合、接枝、凝聚等工序的工程放大问题。中试产品经权威机构测试和工业应用证明,各项技术指标均达到合同要求,与美国进口产品相当。

目前我国透明 ABS树脂的市场年需求量已经超过 2万 t,预计“十一五”期间市场需求量将以 3%的速度增长。吉化集团开发的透明 ABS树脂中试产品经权威部门检测,各项技术指标均达到合同要求,与我国台湾同类产品相当,工业应用评价试验取得了满意的效果。

吉化集团在开发成功这两项新技术的同时,为保护自主知识产权,申请了 4项国家发明专利,分别是用于 PVC软质片材的 ABS树脂的制备方法;透明橡胶改性苯乙烯系树脂组合物;透明橡胶增韧苯乙烯系树脂组合物的制备方法;橡胶状共聚物粒子及其制备方法。

专家认为这两项技术成果具有较高的经济效益和很好的市场应用前景。吉化集团完成了年产 1000 透明 ABS树脂工业生产装置的基础设计,为下一步产业化奠定了基础。

张晓君 田 月

风神投产压路机轮胎

日前,风神轮胎股份有限公司投产了 20.5-25-18PR G-23(梅花花纹)压路机轮胎。

该轮胎标准轮辋为 17.00/2.0 新胎充气后断面宽 520mm±4%,外直径 1490 mm±1.5%,速度在每小时 10km,气压为 400 kPa时,负荷为 7000 kg。

该轮胎花纹采用 G-23“梅花型”块状花纹,花纹美观,自洁能力强,宽大的轮胎断面,较低的使用气压使轮胎具有极好的浮力、减振性能和通过性能。

何红卫