

相关行业

国产乘用车子午线轮胎全自动二次法成型机组通过鉴定

近日,北京敬业机械设备有限公司、杭州中策橡胶有限公司联合研制的乘用车子午线轮胎全自动二次法成型机组,顺利通过了中国石油和化学工业协会在杭州组织的产品鉴定。该设备列入国家“十一五”重点轮胎成型装备项目,为我国目前我国半钢子午线轮胎成型机技术领先产品。该设备的研制成功,标志着我国轮胎成型技术跨上了一个新的台阶,对我国半钢子午线轮胎的发展具有积极的推动作用。

乘用车子午线轮胎全自动二次法成型机组研制是集轮胎生产工艺、成型机械结构设计、光电自动化控制等高新技术于一体的重大项目。经过几年的辛苦探索、不断改进,其研发技术现已趋于成熟。该成型机组的研制充分吸收了国内外先进技术、多年研发设备的实践经验积累,结合了国内外轮胎生产工艺状况,体现了对高性能成型机的认识理解,融入了国际轮胎成型设备的先进理念。

来自全国石油和化学工业著名大学、科研院所、轮胎生产企业、橡胶轮胎成型专业研发单位的40多位专家参加了鉴定会议。与会专家认真听取了新设备研发工作总结,国家橡胶设备检测中心检测、国家产业信息查新、用户使用等的报告,仔细研究对比国内外先进产品性能指标、企业标准,通过现场实际参观了解、讨论分析,给予了客观的评价:该成型机组技术创新点突出,具有相当多的原创性,达到国际先进水平,部分技术国际领先,为我国高性能半钢子午线轮胎的发展提供了技术引导作用。

经鉴定专家鉴定,该成型机组具有如下特点。

1. 研发和设计的内衬层、帘布、胎面、胎侧等部件自动定长裁断;自动对中;内衬层胎体机内错位预复合;无拉伸输送;可调张力的冠带条缠绕;自动上鼓贴合;180°旋转双带束贴合鼓及三维后压辊等工艺技术及其装置,具有显著的创新性。

2. 该机组经多家著名大型轮胎企业使用表明,设备运行稳定可靠;单条轮胎成型时间短于1 min,生产效率高;满足高性能子午线轮胎生产技术要求;达到了国际先进水平,其中复合供料系统、180°旋转双带束贴合鼓处于国际领先水平。

3. 该机组具有适应性广、节省投资、占地面积小、维护方便、运行成本低等特点,是国内外子午线轮胎二次法成型机的更新换代产品,市场前景广阔,具有显著的经济和社会效益。

该机组拥有多项自主知识产权,展现了专业研发人员对高性能成型机的集体智慧。新研发的乘用车子午线轮胎全自动二次法成型机组,为我国橡胶机械设备培养了新的持续经济增长点,促进了橡胶机械水平的提高及其发展,可替代乘用车子午线轮胎进口成型机,有利于节约外汇和提高生产效率。

陈维芳 杨博

贝卡尔特合并其在江阴的钢丝业务

贝卡尔特公司宣布,江阴贝卡尔特钢丝制品有限公司(以下简称BJWP)已于2009年1月与江阴法尔胜-贝卡尔特光缆钢丝制品有限公司(以下简称FBOC)成功合并。2家公司合并后成为单一实体BJWP。

合并后BJWP的两家股东为贝卡尔特钢丝产品香港公司(Bekaert Wire Products Hong Kong Ltd.)和江苏法尔胜股份有限公司,分别持有该公司82%和18%的股权。合并后,FBOC的业务将纳入BJWP。

贝卡尔特旨在通过2家工厂的合并提高生产效率,提高其市场地位。公司将继续优化服务和产品,服务其亚洲客户,并努力实现业务平稳过渡。

余雯