

3. 特殊的贴胶配方,可以使输送带在高温下输送物料时仍然保持较好的粘合强度,也增加了胶带的使用寿命。

4. 使用这种胶带,仍可使用原来的接头工艺,接头速度快,效率高。成本比原同规格的胶带提高 10%~20%;使用寿命可提高 1~2 倍。

目前耐高热阻燃输送带已正式投产,工艺情况良好,各项性能指标均较好。受到用户的好评,定货量正在逐年提高。相信在不久的将来会广泛使用。

高性能无印痕环保实心轮胎

烟台中策橡胶有限公司开发的高性能无印痕环保实心轮胎是在引进吸收加拿大 ITL 公司无印痕轮胎技术的基础上,依据当前国内外市场的具体情况,研究了新的配方,在采用国产原材料的同时,剔除了原配方中的有毒有害及污染原材料,改进了生产加工工艺,生产出达到 Q/YZX001-2001 和 Q/YZX002-2001 两个企业标准的高性能无印痕环保实心轮胎,主要特点及技术指标如下:

1. 除各项指标均达到普通实心轮胎的性能要求外,还具有刹车无印痕,生产和使用过程中无任何污染以及低滚动阻力等环保性能。

2. 轮胎的外形尺寸、胶料性能、负荷等均符合 GB/T16623-1996 和 GB/T10824-1996 标准。

3. 轮胎的耐久性、剥离强度等数据均符合 Q/YZX001-2001 和 Q/YZX002-2001 两个企业标准的要求。

4. 该产品采用冷喂料注射法和热帖成型工艺,设备均采用国外进口,生产工艺先进。

该轮胎因其具有刹车无印痕和低滚动阻力等环保性能,可广泛应用于医药、卫生、食品、电子及精密仪器制造等行业,全世界仅有几家较大的实心轮胎生产厂家能够生产此类产品;由于其价格高及服务等原因,不能满足国内企业用户的大量需求,因此国内的食品厂、电子企业如统一企业、康师傅、可口可乐、松下电器、海尔集团等均采用我公司的产品。另外,国内大的叉车厂如 TCM、HYSTER、力至优等均采用我公司的产品为其配套。日本、美国、加拿大、比利时等发达国家也大

量采购我公司产品,如美国 CARK 叉车公司及日本丰田公司均采购我公司产品。公司现有年生产能力 30 万条,产品销售前景看好。 刘阳光

硫化机安全保护装置

传统硫化机采用一个二位四通滑阀控制低压来水及回水的通断,达到控制中心机构水缸的目的,使中心机构(下环)上升和下降。但这种方式存在以下问题:由于采用滑阀控制,中心机构只有在上升或下降到底时才能够停止。由于在检修设备及更换胶囊等过程中,保全及换胶囊工等操作人员需要站在模型内操作,同时需要人员操作中心机构使下环下降才能进行工作。由于下环在下降过程中不能停止,容易因为人员配合不好,脚不慎伸入下卡盘下,而造成压伤脚的事故,存在很大的安全隐患。

为保证安全生产,实现安全作业,我们在硫化机中心机构水缸回水回路增加一台气动二位三通切断阀控制硫化机中心机构水缸行程,在中心机构水缸处增加一个接近开关,在控制柜内增加一个二位三通先导电磁阀来控制切断阀。当按下硫化机下环降控制按钮时,硫化机中心机构下降,下降到一定位置(将接近开关调整到下环距降到底约 100mm 的位置),接近开关感应到行程信号送入 PLC,通过修改 PLC 程序,增加一路 DO 输出控制二位三通先导电磁阀接通气动二位三通切断阀的控制风源,即切断中心机构水缸回水,中心机构(下环)停止运动,只有再次按下硫化机下环降控制按钮,硫化机中心机构才能下降到底,从而实现安全保护的功能。

由于未增加控制按钮,只是修改 PLC 程序实现这项功能,操作工操作没有发生大的变化,只需多按一下原有的下环降控制按钮,不影响正常硫化操作。在改造过程中我们采用了 Honeywell 公司生产的三线制接近开关,抗干扰能力强,有效的保证了动作的可靠性,我们对公司 102 台硫化机中心机构进行了改造,改造完成后至今已使用近两年,保护动作灵敏可靠,能够有效实现安全作业,公司未在发生过中心机构压脚工伤事故。

徐 可 张 凯