

决方法就是保证设备刺泡装置的工作正常,并在生产中辅助人工刺泡。

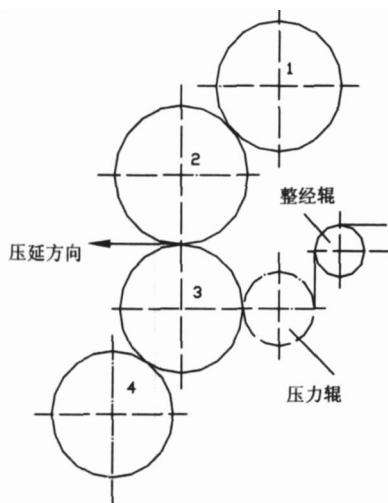


图 2 S型四辊压延机结构示意图

## 2.2 工艺控制方面

压出钢丝帘布如果存在质量缺陷,在下道工序使用时就必须裁掉,导致生产中的损耗增加。我们从钢丝帘布表面和内部质量引起的损耗两个方面进行分析解决。

### 2.2.1 钢丝帘布表面质量差(如帘布不平整、卷曲、带自硫胶豆等)

主要原因:供胶温度和压延温度过高或过低;钢丝帘线残余扭力过大;压延速度过快或不稳定。

解决方法:保证胶料热炼时的均匀性,供胶温度不得高于  $85^{\circ}\text{C}$ ;压延温度控制在  $80\sim 90^{\circ}\text{C}$ ;对钢丝进行严格检验;控制压延速度在每分钟  $20\text{m}$  之内并保证速度的稳定性。

### 2.2.2 钢丝帘布排列不均、脱层、跳线

主要原因:钢丝和胶料的粘合性达不到要求;压延辊筒间堆积胶料过多;压延辊筒温度的控制;整经辊、压力辊磨损大等。

解决措施:对所有胶料进行门尼粘度检验,保证胶料粘度达到要求,并保证钢丝镀层厚度及铜/锌比达到要求;控制好供胶胶片的宽度,保证供胶的连续性和稳定性,保证设备温控装置的精度与灵敏度。

## 2.3 原材料方面

### 2.3.1 胶料性能达不到要求

主要原因:胶料性能达不到要求,如粘度过高或过低、焦烧时间短、混炼不均或带有杂质等,容

易使钢丝帘布产生表面质量差、带自硫胶,导致钢丝帘布质量不好而被裁掉产生损耗。

解决措施:对胶料有以上问题者,一律不能用于生产,并及时退回胶料供应部门,各厂家可根据实际情况制定相应处理办法。

### 2.3.2 钢丝帘线性能达不到要求

钢丝帘线性能达不到要求,如刚性不够,残余扭力与内应力,接头焊接不好,长短不一,镀层厚度达不到要求等,容易造成帘布脱层、钢丝断裂等。

解决措施:要求钢丝生产厂家保证钢丝性能及钢丝生产工艺条件,尤其是残余扭力与内应力的消除;工人上下锭子时带上干净的手套,钢丝上不得粘有任何杂质;压延过程中不得用手直接接触钢丝,避免因钢丝生锈裁掉而出现长短不一现象;对一次生产未能用完的钢丝做好标识,下次使用时前后倒换使用。另外,使用钢丝接头机对压延前后裁掉的钢丝进行接头重新利用也是降低损耗一项行之有效的方法。

除以上分析讨论的原因外,工人的操作水平、执行工艺的严格性以及锭子房温湿度的保证也是钢丝帘布损耗大小的条件,这些方面需要轮胎生产厂家根据自身情况制定相应解决措施。

## 3 效果检查

我们根据所进行的分析对钢丝压延工序的设备进行了完善改造,加强了工艺检查及控制,加大原材料控制力度,钢丝帘布的损耗率由原来的 3.19% 减低到 1.91%,每年可为公司直接提高经济效益 100 万元以上。

## 米其林将提高

### 载重汽车和农用轮胎售价

米其林轮胎公司宣布提高美国市场载重汽车轮胎售价,上涨幅度为 4%,实施时间为 2007 年 6 月 1 日。另外,还将提高美国和加拿大地区所销售的米其林、百路驰、Klebe 和 Taunus 品牌农用轮胎产品,上涨幅度为 3%,实施时间为 2007 年 7 月 1 日。

苏 博