

分及汽油没有挥发掉;

(5) 硫化时未达到规定压力。

改进方法:在成型过程中要采取措施消除气泡,胎侧、胎肩一定要压实到位。适当延长胎坯的停放时间,按先后顺序使用胎坯,硫化前对胎坯逐个扎眼,排出空气并压实。内压达不到标准,不许装模,硫化中途掉压要及时查找原因并予以解决。

8 胎里气泡

产生原因:

(1) 在轮胎内部,内衬层与帘布层和带束层之间藏有空气、水分等,使材料粘合不好;

(2) 胎坯部件停放时间过长,胶料表面喷

霜,粘度不足,不能使它们有机地结合为一体;

(3) 成型过程中各部件间的空气没排出,压不实;

(4) 硫化时胶囊泄漏。

改进方法:成型时要检查半成品部件是否符合质量要求,要按先后顺序使用。对过期喷霜的材料不得使用。胎坯停放时间不要超过工艺规定期限。硫化前要严格检查胎坯的质量,对胎里有气泡的部位要把空气放出,然后压实方可装模。装模前要认真检查胶囊是否完好无损,以防装模后胶囊泄漏。

收稿日期 1996-11-19

成山集团实施“三个一”和“6010”工程

山东成山橡胶集团在制定“九五”计划和2000年远景目标中,积极走大化工、大基地、大集团、大发展的道路,把实施“三个一”和“6010”工程贯穿于整个生产经营中。

在实施“九五”计划的第一年,为在激烈的市场竞争中站住脚,公司根据市场发展趋势,制定出一系列切实可行的措施,在“九五”初期到2000年,企业将发展成“三个一”的规模,达到“6010”的奋斗目标。即到2000年使企业形成年产轮胎1000万套、摩托车轮胎1000万套和年产钢丝帘线1万t的生产规模,使企业达到年创产值60亿元,年创利税10亿元。

为使这两项工程能够得到顺利实施,公司开展了大干、大产出的竞赛活动,促进了企业发展,增加了效益。在稳定提高斜交轮胎产量的同时,加快子午线轮胎的发展。11万 m^2 的土建工程已于1995年年底竣工,投资6.5亿元人民币从德国、日本等发达国家引进的具有现代先进水平的成型机、三复合挤出机、内衬层压延机、钢丝缠绕机等20多台套生产子午线轮胎的关键设备和60多台套的国产配套设备已到位,边安装、边调试、边

生产,促进了企业的发展。

目前,年产5000t钢丝帘线项目已顺利通过专家评审。成山牌轮胎,迅腾、平安牌摩托车轮胎均出现产销两旺的好势头,为顺利实现“三个一”和“6010”工程打下了基础。

(荣成国泰轮胎有限公司 王茂生供稿)

贵州轮胎股份有限公司 195/60 HR14 高速子午线轮胎试制成功

1996年度厂院合作项目195/60HR14高速子午线轮胎经双方人员努力终于于1996年12月中旬开发成功,成为贵州轮胎股份有限公司子午线轮胎系列中技术含量最高的规格。

195/60HR14属60系列H速度级无内胎轮胎,最高速度为 $210km \cdot h^{-1}$,属国内速度级最高的一种品牌。上海大众桑塔纳2000型(豪华)用胎,国内目前仅有两家企业生产,该胎具有超低断面、宽带束层、增设 0° 冠带、桑塔纳车专用花纹、重量轻等特点,在制造技术方面对衬胶层制造和成型机组的结构和精度、动平衡等有更高要求,该胎的开发成功为高性能轮胎开发积累了有益经验。

(本刊讯)