

全钢载重子午线轮胎的胎体仅由一层钢丝帘布组成, 因此要求胎体帘线排列均匀, 帘布表面平整。裁断、拼接好的帘布中绝对不允许有接头开、稀线、帘线交叉等质量问题。可以从以下几个方面防止这些问题的发生:

(1) 防止接头开。要调整好拉链式接头机的间隙; 使用的压缩空气压力必须符合工艺要求; 裁断后帘布由磁铁夹持器运送到拼接装置时不许歪斜; 胶料粘性差及过期喷霜的钢丝帘布不许使用; 切边时要调整好切边刀角度, 使钢丝帘布边缘露出新鲜的切面, 以便提高拼接效果; 拼接面不许有露铜, 否则将影响拼接粘合性能。

(2) 防止和剔除稀线。钢丝帘布产生稀线(劈缝)的主要原因是压延工艺的压力辊与整经辊的间隙不符合要求。在裁断及卷取过程中要注意的是防止因拉伸引起帘线密度改变而产生稀线。对于稀线部位要进行处理, 扯掉稀线部位再拼接好或作出标记, 以便下道工艺操作时甩出。

(3) 防止帘线交叉。帘线交叉主要是由于钢丝压延时帘线排列改变及帘线挂胶时挤压而产生。裁断时拼接挤压过度也会产生帘线交叉。要求裁断工艺中调整好接头机的角度和压力, 保证拼接优良; 及时发现并剪掉帘线交叉处或作出标记, 以便成型时甩出。

3 裁断工艺操作要点

(1) 开车前准备好并检查压延后的钢丝帘布规格及质量情况;

(2) 进行局部运转, 检查设备与裁刀的完好状况;

(3) 准备好卷轴、聚乙烯垫布和质量卡片;

(4) 超班或换钢丝帘布时用量角器检查裁断角度和宽度;

(5) 裁断的导开架定位和输送定长精确, 否则会使裁断后的部件宽窄不一、大头小尾以及角度改变等;

(6) 严格掌握、调整好 90 直角裁断圆刀和下刀台的间隙, 刀刃要锋利, 否则帘线端部易散头;

(7) 包边胶条位置要正确, 包边时尺寸不允许超出施工标准;

(8) 卷取要两边整齐, 松紧一致, 不允许里出外进;

(9) 要贴好质量卡片, 注明帘布规格、生产班次、生产日期及操作人员等, 要按先后顺序使用钢丝帘布。

致谢 本文承蒙桦林集团总公司朱圣雄副总工程师的审改, 在此特致谢意!

收稿日期 1997-01-28

1997 年国产轿车计划产量				万辆
车型	产量	车型	产量	
小红旗	2.7	广州标致	2.2	
奥迪(6缸)	0.6	切诺基	3.0	
奥迪(4缸)	0.3	铃木奥拓	2.5	
捷达	4.0	江北奥拓	0.25	
桑塔纳(普通型)	12.0	江南奥拓	0.2	
桑塔纳(新型)	13.0	长安奥拓	0.25	
夏利	10.0	秦川奥拓	0.25	
富康	2.2	合计	51.85	