

带束层偏离。

2.4 其它

在滚压胎面时,提高胎面压辊的滚压速度也可减小胎坯外周长,但需注意肩部不能滚压太快,否则会压不实,造成肩空。必须在中心胶囊处于低压状态下测量胎坯外周长。

3 胎面压辊压力

胎面滚压对胎坯质量的影响很大。如果胎面压辊的压力按施工表中的要求设置,滚压效果往往不理想,这时一般是通过调整压力的设定值来解决。

胎面压辊作用于胎面的力 F_s 是由内胎面压辊气缸中气体对活塞杆的作用力 (F_q) 与弹簧对活塞杆的作用力 (F_t) 之差决定的,即 $F_s = F_q - F_t$ 。对于同样的压力设定值,即 F_q 保持不变,当滑架前进的距离小时,弹簧的变形大,即 F_t 增大,则 F_s 减小,作用于胎面的力小,胎面就会滚压不实,此时增大压力的设定值可以解决。当滑架前进的距离大时,弹簧的变形小,即 F_t 减小,则 F_s 增大,作用于胎面的力增大,胎面边部打褶,同样胎面会滚压不实,这时通过减小压力的设定值可得以解决。

为保证各机台工艺参数的一致性并便于检查,在调试时,先把压力的设定值调为标准值,然后再调整滑架行程挡块的位置,使滑架

前进的距离达到合理值为止。

4 胎侧反包

4.1 侧压辊角度

全钢载重子午线轮胎的胎侧一般采用外包式,在胎侧反包过程中侧压辊角度至关重要。侧压辊角度大了,易出现反包脱开、高度不够;角度小了,胎侧被拉薄,严重的甚至可能把整个胎侧沿周向拉脱。侧压辊角度一般控制在 100 左右较为理想。

4.2 胎侧反包高度

胎侧反包充气时,胶囊充气拉伸胎侧程度的大小是影响胎侧反包高度的直接因素。在进气压力和快排压力相同的情况下,新胶囊拉伸胎侧的程度则比旧胶囊小,反包高度不够,这可通过增大快排压力得以解决。另外,在反包过程中,提高滑架运动的速度也能够增大胎侧的反包高度。

5 结语

通过对成型工艺参数的调整,使我公司使用的国产成型机在产品产量和质量上都已达到进口成型机的水平,用它替代进口成型机能够制造出合格的全钢载重子午线轮胎。

致谢 本文承蒙梁俐总工程师、章永金高级工程师的指导,在此一并感谢。

收稿日期 1997-12-17

国泰推出耐久型载重斜交 轮胎 9.00 - 20

为适应日益发达的高速公路及蒸蒸日上的运输事业,提高载重斜交轮胎的耐久性能,山东成山橡胶集团国泰轮胎有限公司技术部门自 1997 年下半年积极组织攻关,他们在参考国内外同行业生产厂家经验的基础上发挥自己的创造力,对载重斜交轮胎的结构、配方及施工设计等做了适当调整,采用新轮廓及

新的骨架材料,推出了耐久、高速新品轮胎 9.00 - 20。新品轮胎借鉴了国外先进的设计,采用独特的结构、新颖的花纹及最佳配方,其耐久性能、高速性能及耐磨性能大大提高。从室内试验看效果较好,耐久性能达到 140 h,高速性能超过 $110 \text{ km} \cdot \text{h}^{-1}$,达到并超过了设计要求。目前新品轮胎已投入生产。

(山东成山橡胶集团黄彩霞供稿)