

延机辊隙间的胶片宽度(即宽幅机头挤出胶片的宽度)应接近于所要求的产品宽度。在宽幅机头中,胶料通过鱼尾形流道完成在整个宽度上分流,在鱼尾形流道中可放入插入件,当需要改变宽幅机头挤出胶片的宽度时可通过更换插入件来调整。

3.3 主要技术参数

辊筒机头挤出法生产内衬层的主要技术参数如下:挤出机螺杆直径 $D=150\text{ mm}$;螺杆长度 $2\,400\text{ mm}$;螺杆转速 $4\sim 40\text{ r}\cdot\text{min}^{-1}$;最大产量 $1\,300\text{ kg}\cdot\text{h}^{-1}$;压延辊筒规格 $\Phi 400\times 1\,100\text{ mm}$;辊筒形状 上辊带型,下辊平面(不带型);辊筒最高温度 $120\text{ }^{\circ}\text{C}$;压延速度 $3\sim 30\text{ m}\cdot\text{min}^{-1}$;胶片厚度 $0.5\sim 5.0\text{ mm}$;胶片最大宽度 850 mm ;胶片复合定中误差 $\pm 2\text{ mm}$ 。

3.4 主要优缺点

辊筒机头挤出法生产内衬层的优点主要表现在以下几个方面:

- (1)生产的产品无气泡;
 - (2)产品厚度范围大,可生产较厚的胶片;
 - (3)宽幅挤出机头保证了压延机的最佳喂料;
 - (4)产品精度高,整个宽度上厚度误差小;
 - (5)可按轮胎结构设计要求生产带型胶片。
- 其缺点是“型套”及设备投资费用高。

4 结语

目前,我国轮胎生产厂家生产子午线轮胎内衬层时大多采用的是辊筒机头挤出法或四辊压延法。挤出法生产的产品质量优于压延法,但设备投资也远远高于压延法,且目前主要依赖于进口。因此,国内轮胎机械厂应通过对这两种生产方法的消化、吸收,在子午线轮胎结构设计及工艺要求许可的前提下,开发出适合我国国情的更经济实用的生产设备。

收稿日期:1999-09-24

Processing technology of radial tire inner liner

MA Lin-na

(Anhui Kaiyuan Tire Co., Ltd., Hefei 230011)

Abstract: The two methods — four roll calender and roller die extruder methods for the radial tire inner liner are introduced and their benefits and shortcomings are briefly analysed. The principle of roller die extruder method and the determination of rubber sheet width on wide roller die extruder are discussed. It is considered that the quality of the product made by roller die extruder method is better than that by calender method, but the equipment expenditure of the former is much more than that of the latter.

Keywords: radial tire; inner liner; four roll calender method; roller die extruder method

米其林在亚洲

中图分类号: TQ336.1 文献标识码: D

印度《印度橡胶杂志》1999年42期20页报道:

米其林自20年代开始在亚洲经营橡胶种植园。目前,米其林在亚洲26个国家或地区建立了办事机构、生产厂或销售点。在下述8个厂内生产大量不同米其林品牌的轮胎:泰国4

个厂,中国、日本、菲律宾和中国台湾省各1个厂。在日本还建有一个研究开发中心。

该公司在亚洲的生产、销售和服务部门共有雇员7 900人。1996年开始在亚洲生产米其林商标的轿车和轻型载重轮胎,1999年开始生产米其林商标的载重轮胎。

(涂学忠摘译)