

表5 不同部位对粘合力测试结果的影响

项 目	第1种方案				第2种方案			
钢丝排列顺序								
钢丝抽出顺序								
最小值所占								
比例/ %	21.3	16.9	17.8	44.0	19.3	17.8	39.1	23.8

好无损,但是它靠近边缘,故粘合力最小值所占比例稍大,而最后抽出的钢丝帘线与橡胶粘合面处受到损伤,故最小值所占比例最大。

当采用 EC 法试验时,由于试样不是在同一胶块上硫化多根钢丝,每一个试样都是单独装在硫化模具中,试样与试样之间通过金属增强铁片连接在一起,试样是相对独立的(见图2),相互之间几乎没有影响,因此它不受试样部位的影响。

3 结论

(1) 测定橡胶与金属粘合力可以采用 EC

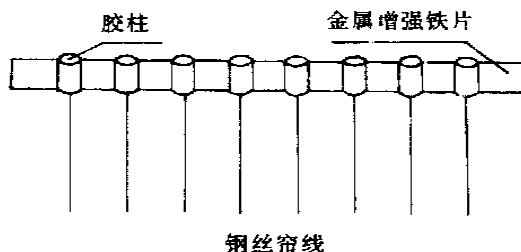


图2 EC法试样

法和 ASTM 法,两种方法各有优缺点。

(2) EC 法的硫化模具质量较大,需要用金属增强铁片,操作较复杂,并且对操作人员操作熟练程度要求较高,比较适宜于工厂检验钢丝及技术人员在配方研究时采用。

(3) ASTM 法操作较简单,试验人员不需长时间培训,特别适用于胶料的快检。

致谢:在本文的撰写过程中,章永金工程师给予了热情的支持与帮助,在此表示感谢。

收稿日期:2000-01-12

高速带锯切割机负荷试机完成

中图分类号:TQ330.4 文献标识码:D

天津市橡塑机械联合有限公司日前根据用户要求开发出高速带锯切割机,经过几次负荷断面切割试机,获得了满意的效果。试切割轮胎规格为 385/65R22.5 全钢载重子午线轮胎,完成一次断面切割需时不到 20 min,切割后的轮胎断面平整、切割表面清晰无毛刺。该机适用于各种系列和各种规格的全钢、半钢子午线轮胎的断面切割。

该机主要由机座和机架、带锯运行机构、工作台及导轨机构、液压控制系统、冷却剂循环系统、电气控制系统、带锯对焊机装置等组成。

该机的主要技术参数如下:主电机功率 30 kW;主电机转速 $2\ 950\ \text{r} \cdot \text{min}^{-1}$;带锯轮直径 900 mm;带锯周长 6 865 mm;线速度 $4\ 000\ \text{m} \cdot \text{min}^{-1}$;工作台面尺寸 $1\ 560\ \text{mm} \times 1\ 670\ \text{mm}$;切割轮胎断面高度 $\leq 500\ \text{mm}$;工作台最大行程 1 000 mm;切割轮胎最大外直径 1 760 mm(也可根据用户要求使切割轮胎外直径达到 2 413 mm);设备外形尺寸 $2\ 695\ \text{mm}(\text{长}) \times 2\ 245\ \text{mm}(\text{宽}) \times 3\ 340\ \text{mm}(\text{高})$ 。

该机正在进行最后外观完善和出厂前的检

验工作,不久将发往上海轮胎橡胶(集团)股份有限公司载重轮胎厂进行安装和调试。

(天津市橡塑机械联合有限公司
学 鸿供稿)

摩托车轮胎抽查合格率 83 %

中图分类号:U463.341⁺.59 文献标识码:D

近日,国家力车胎质量监督检验中心公布了摩托车轮胎抽查结果。在抽查的 27 家企业中,20 家企业的产品全部合格,企业合格率为 74.1%;26 条内胎有 23 条合格,内胎合格率为 88.5%;27 条外胎有 21 条合格,外胎合格率为 77.8%;全部摩托车内外胎的抽样合格率为 83%。

摩托车轮胎不合格的主要原因是假冒伪劣产品充斥市场,严重干扰了行业正常的生产秩序,一些企业为适应市场需要、求得生存空间而生产不同档次的产品,降低了成本却导致不合格品的产生。另外,部分企业不重视检验工作,管理不严,执行标准打折扣,也是不合格品产生的重要原因。

(摘自《中国汽车报》,2000-05-11)