

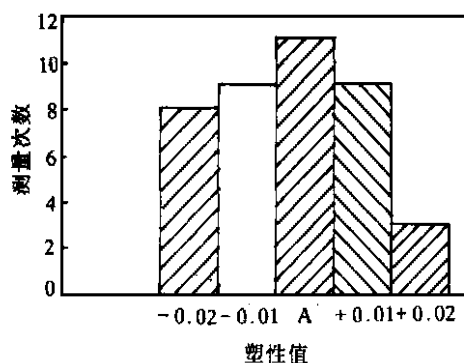


图 4 塑性值分布

A—工艺控制标准值,两边为偏差

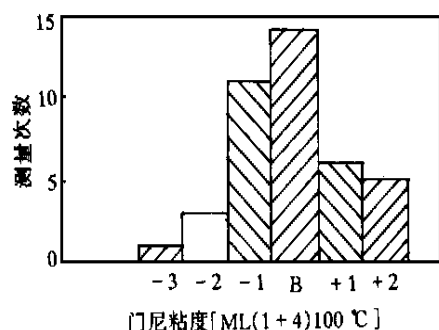


图 5 门尼粘度分布

B—工艺控制标准值,两边为偏差

波动范围减小 5%,指标控制更为稳定。从图 4 还可看出,塑性值的分布良好,而且所有塑性值波动均处于公差范围内。

通过图 5 计算得出,门尼粘度极大值为 66.8,极小值为 61.5,以平均值为基准,最大极差为 2.57,门尼粘度指标分布良好。

新工艺生产的塑炼胶经终炼后的主要质量指标见表 3。

Titan 公司的下一代轮胎

中图分类号:TQ336.1 文献标识码:D

英国《轮胎与配件》2001 年 8 期 71 页报道:

Titan 公司推出了新型窄胎侧(LSW)轮胎。与标准尺寸轮胎相比,该胎侧明显缩小,而其滚动外径没有变化。Titan 通过采用缩小胎侧、加大轮辋的办法使轮胎外径保持不变,这意味着机械传动和与地面的间隙均不变,轮胎、

从批量生产随机抽检的数据分析得出,变速塑炼在质量上较原生产工艺有明显的提高。

5 经济效益

通过对密炼机进行变速塑炼工艺的调整,在保持或提高原有质量的前提下,每车塑炼时间从现生产的 227 s 缩短到 179.64 s,提高生产效率 20.86%。

6 结语

密炼机变速塑炼工艺的开发成功,使 NR 的塑炼工艺采用直流电机变速塑炼,塑炼胶的质量稳定,而且生产效率得到较大提高,为进一步开发密炼机变速混炼、密炼机变速变压炼胶打下了基础。

表 3 变速与恒速塑炼终炼胶物理性能对比

项 目	300 %定伸 应力/MPa	拉伸强度/ MPa	扯断伸长 率/ %	撕裂强度/ (kN·m ⁻¹)
变速				
1	12.3	26.4	547	60.1
2	12.8	27.7	556	66.1
3	13	26.1	524	66.6
平均	12.7	26.73	542.3	64.27
极差	0.7	1.6	32	6.5
恒速				
1	12.4	26.7	547	61.5
2	11.8	26.5	562	55.6
3	12.2	26.4	534	59.4
平均	12.10	26.53	547.70	58.83
极差	0.6	0.3	28	5.9

第 11 届全国轮胎技术研讨会论文

轮辋拆装均很方便。研究表明,采用这种几何形状,可改善较低气压和较高负荷下胎圈脱位和轮辋滑移。接地印痕较大而胎侧较窄仍提高了轮胎垂直和横向稳定性,从而改善了操纵性,减轻了跳动,提高了牵引性,彻底改变了滑动转向和架空升降平板的应用。随着胎侧加强,耐刺扎性能得到提高,生热降低,撕裂和裂口减轻。

(涂学忠摘译)