

采用半芯轮式成型机头成型时,下压辊压合后,在接近鼓肩处后压辊不能紧随着下压辊的压痕压合而漏压;后压辊碾压胎面时,碾压过快,形成漏压,漏压处形成一条条小垄起,硫化时形成裂纹;后压辊壁厚不合格,如 0[#] 和 2[#] 成型机要求辊壁厚度为 6 mm,而使用中后压辊不断与成型鼓肩相摩擦,慢慢变薄,有的甚至减至 3 mm,因此,压合胎面时压强变大,形成一道道深沟,硫化时易形成裂纹。

解决措施:合理调整下压辊压合宽度,下压辊与后压辊配合时不漏压,后压辊磨损后及时更换。

(2) 帘布筒尺寸误差大

在成型操作时,为了便于成型,成型工往往将 1[#] 帘布筒周长贴的较小,而 2[#] 和 3[#] 帘布筒贴的较大,这样不但会使各层帘线伸张不均匀,造成轮胎早期损坏,也会使轮胎在硫化过程中形成裂纹和重皮等外观质量缺陷。定型过程中各层帘线伸长不一,在胎圈部位形成内层帘线受拉伸而外层帘线伸张不开,向外弯曲形成凸差,硫化过程中易造成外观质量缺陷。

解决措施:严格控制布筒周长,使其在公差范围内。

3.3 硫化

(1)成型时胎坯胎侧未压实,定型风压过大,出现鼓泡现象;冬季胎坯表面与模具间温差过大;装模操作时间过长;装模前胎坯胎侧有灰尘,未清理干净。

解决措施:加强工艺管理,提高操作者的责任心。

(2)硫化机硫化温度高,先接触模具的胶料达到正硫化点的时间短,胶料达到正硫化点前胎坯与模具间的气体不易排净,并且硫化机用模具在硫化结束后温度较高,排气孔极易被堵塞。模具使用 100 次后约有 25% 的排气孔被堵塞。

解决措施:模具设计时多打排气孔,硫化机用模具的排气孔应是硫化罐用模具的 3 倍,使用过程中要及时清理排气孔,保证排气孔畅通。

4 结语

中小型锦纶斜交轮胎胎侧产生裂纹和重皮外观质量缺陷一般是由工艺波动引起的,通过合理调整轮胎结构设计和施工设计、加强工艺管理,一般可以得到有效解决。

收稿日期:2004-01-18

山东玲珑总经理王锋入选“2003 年度汽车行业全明星阵容”

中图分类号:TQ330.8 文献标识码:D

近日,由《中国汽车报》发起评选的“2003 年度汽车行业全明星阵容”结果揭晓,山东玲珑橡胶有限公司总经理王锋当选,并入选零部件企业轮胎行业最佳 CEO。

本次全明星阵容评选得到业内企业的广泛参与,是对中国汽车工业企业队伍的一次盘点,为汽车行业的企业家们展示成长经历、交流经营思想和宣传企业风采提供了一个舞台。评选充分借鉴国际同行同类评选的经验,确定评选标准的侧重点为:①候选人所在企业自主开发、本土化发展等方面的能力和成长性;②候选人 2003 年度工作及业绩;③候选人在岗位上管理创新表现及成果。

2003 年度山东玲珑橡胶有限公司各项经济指标均创历史新高,实现工业总产值 23.57 亿元,同比增长 49.61%;完成销售收入 25 亿元,同比

增长 100%;出口创汇 4 000 万美元,同比增长 72%,被国家工商总局授予“全国守合同重信用单位”称号,并首次入围世界轮胎 45 强。

(山东玲珑橡胶有限公司 刘纯宝供稿)

霍尼韦尔提高在中国的聚酯产能

中图分类号:TQ330.38⁺9;TQ342⁺.1 文献标识码:D

英国《轮胎与配件》2004 年 3 期 38 页报道:

霍尼韦尔公司宣布,它将把在中国开平厂的尺寸稳定型聚酯(DSP)的产能提高 1 倍,以满足在亚洲市场对其产品和服务日益增长的需求。增加的产能将用于生产轮胎和其它制品增强用的最新一代 DSP 纤维。

作为唯一在亚洲、欧洲和北美都设有制造厂的聚酯供应商,霍尼韦尔将继续在技术开发方面投资,以满足客户需求。工厂扩建将于 2004 年年末完成。

(涂学忠摘译)