

侧部位刺孔。刺孔完毕后,由辊筒下卸胎气缸推动伸入托辊下部中间的托板将胎坯顶起卸走。

2 胎坯刺孔机改造

2.1 机械系统

在刺孔机机架底部左右两端各安装一个气缸,胎圈部位的刺孔装置装在气缸的拉杆上。刺孔时,左右气缸与刺孔机顶部刺孔升降气缸同步运行,使刺孔针在下托辊运转中同时完成对胎坯冠部、肩部、侧部及胎圈部位的刺孔。改造后的刺孔机结构如图1所示。

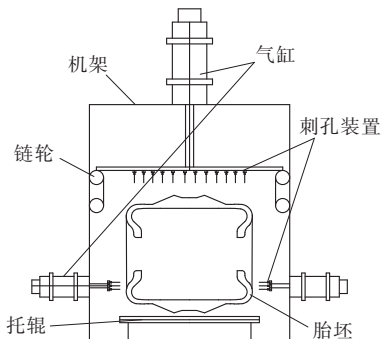


图1 改造后的刺孔机结构

2.2 气动控制系统

改造后的刺孔机气动控制系统结构如图2所示。按下按钮后,1DF和4DF动作,刺孔机顶部刺孔针下降对胎坯冠部、肩部及侧部刺孔,同时左右刺孔针对胎圈部位进行刺孔。刺到位后,5DF动作1DF断电,刺孔气缸退回并上升到设定位置后,2DF动作,胎坯转动并至一定位置,重复以上动作完成整个胎坯的刺孔。

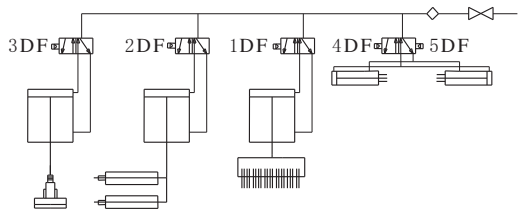


图2 刺孔机气动控制系统结构示意图

3 使用效果

胎坯刺孔时只需将胎坯滚到托辊上,按下按钮,就可完成胎坯胎冠、胎肩、胎侧和胎圈部位的刺孔,刺孔均匀、周期短且速度快。

由于此次改造仅在原机特定位置增加两台气

缸及刺孔装置,维修量很小,只需在平时维护时定期润滑即可。

改造前胎坯胎圈部位一直由人工刺孔,劳动强度大,刺孔质量不易控制。胎圈部位改为刺孔机刺孔后,不仅减轻了操作人员的劳动强度,而且有效地提高了产品质量,特别是大大提高了成品轮胎的外观合格率。

4 结语

LKM-975D 轮胎胎坯刺孔机的改造增加装置简单有效,成本仅为千元左右,远低于购买新设备的费用,无需新设配电柜及操作箱,不占用场地面积,在减轻操作人员劳动强度的同时,提高了成品轮胎的外观合格率。

(新疆昆仑股份有限公司 姜新民 赵志国
李杰 宋喜政 杨广志供稿)

神马轮胎举行 30 万条大型轮胎 技改项目开工典礼

中图分类号:TQ336.1 文献标识码:D

中国神马集团橡胶轮胎有限责任公司 30 万条大型轮胎技改项目开工典礼于 2006 年 5 月 19 日在平顶山市隆重举行。

近年来,神马集团十分重视该公司的发展,将 2006 年确定为“调整技改年”。该公司在 2005 年完成年产 12 万条大型轮胎项目的基础上,立即着手筹备年产 30 万条大型轮胎技改项目,邀请国内知名专家对该项目进行论证后,决定项目分两步进行,一期工程将于 2006 年年底建成,届时大型轮胎年产量达 27 万条;2007 年 10 月项目全部完成后将具备年产 50 万条大型轮胎的生产规模,并将成为国内最大的大型轮胎生产基地之一。

(中国神马集团橡胶轮胎有限责任公司
董国辉供稿)

贵轮全钢工程机械子午线轮胎投产

中图分类号:U463.341+.5/.6 文献标识码:D

2006 年 5 月中旬,贵州轮胎股份有限公司年产 6 000 条全钢工程机械子午线轮胎生产线建成,生产出具有自主知识产权的全钢工程机械子午线轮胎,规格为 14.00R24/TG,14.00R24,