

- (3) 钢丝缠绕盘设计不合理或用错钢丝缠绕盘,造成胎坯胎圈直径偏小。
- (4) 下钢棱圈用错,造成整周胎圈胶边批量产生。
- (5) 模具钢棱圈高度设计、加工不合理或调整了胎圈设计(如增大胎圈包布的宽度),导致模具钢棱圈与胎坯胎圈部位不匹配。

6.2 解决措施

- (1) 调整机械手的对中度,机械手应提前抓起胎圈变形严重的胎坯,以使胎圈变形有所恢复。
- (2) 严格控制半成品尺寸,严禁使用不符合工艺标准的半成品。
- (3) 更换轮胎规格时应测量钢丝缠绕盘的直径,保证其符合工艺要求。
- (4) 对模具钢棱圈与模具进行统一编号,严禁不同厂家生产的钢棱圈、不同规格的钢棱圈混用。
- (5) 及时补焊钢棱圈,确保模具钢棱圈与胎坯胎圈部位匹配。

7 钢丝圈上抽

钢丝圈上抽是指胎里钢丝圈部位明显凹陷,有钢丝圈上移的现象。

7.1 原因分析

- (1) 胎侧、胎圈包布和内衬层厚度偏小,胎圈区域材料不足,装模硫化时胶料往胎圈区域补充,造成钢丝圈上抽。
- (2) 机械手的对中度不好或胎坯变形,定型时胎坯放置不正,硫化后钢丝圈上抽。

7.2 解决措施

- (1) 保证半成品尺寸符合工艺要求,严禁使用

- 不合格的半成品。
- (2) 定期检查、调整机械手的对中度。
- (3) 规范胎坯放置,防止胎坯变形。
- (4) 硫化装模时胎坯放置不正时需人工矫正。

8 胎趾圆角

胎趾圆角主要出现在下胎圈,伴有发粘现象。

8.1 原因分析

- (1) 胎侧耐磨胶和胎圈包布上偏或厚度偏小,造成胎趾部位胶料不足。
- (2) 下钢棱圈排气孔和排气线堵塞,胎圈口部位空气不能排出。
- (3) 喷涂隔离剂过多,导致胶料不能充满模腔。
- (4) 硫化胶囊与卡盘间过热水泄漏。

8.2 解决措施

- (1) 保证半成品尺寸符合工艺要求,严禁使用不合格的半成品,确保成型时半成品上正、压实。
- (2) 选择适当的硫化胶囊隔离剂并喷涂均匀,滴在卡盘上的隔离剂应擦干净。
- (3) 定期清理钢棱圈的污垢,疏通排气孔和排气线。
- (4) 更换硫化胶囊时应更换卡盘密封,上下卡盘泄漏时也应及时更换卡盘密封。

9 结语

通过采取上述措施并严格工艺要求,加强操作工责任心,胎圈质量缺陷得到解决,成品合格率明显提高。

收稿日期:2006-04-07

米其林“随你行”全面启动

中图分类号:F27 文献标识码:D

米其林 2006 年 3 月下旬正式在中国推出“随你行”服务计划。在短短的一个半月时间里,全国已有超过 900 家零售商通过了米其林的严格审核和认证,正式加入“随你行”服务体系。米其林预计,随着“随你行”服务 2006 年 6 月份扩展到全国 150 个城市,将会有越来越多的中国消费者通过这项创新的轮胎服务计划享受到米其林专业全面的呵护。

通过“随你行”服务计划,米其林、零售商和消费者之间形成了互惠互利的良性循环,是个三赢的方案。

“随你行”服务已覆盖全国 29 个省、自治区和直辖市,其中 24 h 免费道路救援服务覆盖 84 个城市的行政区,包括市区和郊区。“随你行”不仅为消费者出了轮胎故障以后提供救援,更重要的是通过主动关心、提醒,帮助大家养成正确使用、养护轮胎的好习惯。

(本刊编辑部 吴秀兰供稿)