

中国化工学会橡胶专业委员会第八届委员会 会员大会纪要

中国化工学会橡胶专业委员会秘书处

(北京 100143)

中图分类号:F27

文献标志码:D

文章编号:1006-8171(2013)08-0503-02

中国化工学会橡胶专业委员会第八届委员会会员大会于2013年6月15日在北京召开。来自全国各高等院校、轮胎橡胶制品企业及相关企业的主任委员、副主任委员和委员共76名代表出席了会议。会议由北京橡胶工业研究设计院院长助理宁计楼主持,副院长马良清致欢迎词。

橡胶专业委员会第七届委员会主任委员何晓玫作第七届委员会工作报告。报告总结了2007—2012年橡胶专业委员会在组织国内外学术交流、技术咨询、专业人员培训等方面所取得的成绩。5年来,中国化工学会橡胶专业委员会坚持与行业发展相结合,本着为行业服务的宗旨,积极开展了一系列行业会议和培训活动。第七届委员会举办了20多次国内行业活动,包括3届橡胶制品技术研讨会、3届轮胎技术研讨会、3届中国炭黑展望会、4届橡胶助剂技术研讨会、1届补强材料技术研讨会、1届合成橡胶信息与技术研讨会、4届橡胶基础研究研讨会、1届橡胶骨架材料技术研讨会,并开办了3期轮胎配方技术和结构技术培训班。这些活动覆盖面广,技术水平高,参与人数多,为橡胶届同仁搭建了信息沟通、技术交流、贸易洽谈的良好平台,在行业中已享有很高的知名度,对我国橡胶及轮胎行业发展具有指导意义,对新技术、新产品的研发、应用和推广提供了非常好的思路,同时为推动我国橡胶行业的发展和技术进步做出了积极贡献。

大会表决通过了第八届委员会领导机构,推举马良清为中国化工学会橡胶专业委员会第八届委员会主任委员,丁玉华等为副主任委员,黄丽萍

为秘书长(中国化工学会橡胶专业委员会第八届委员会负责人名单见附录)。

大会讨论并通过了新的中国化工学会橡胶专业委员会章程。为适应行业发展需要,新的章程对专业委员会的业务范围以及会员的权利和义务进行了部分修改和补充。

会议听取了黄丽萍秘书长代表秘书处所做的第八届委员会工作计划报告。新一届委员会将进一步加强自身建设,扩大橡胶专业委员在国内外的影响力,将北京橡胶工业研究设计院三刊(《橡胶工业》《轮胎工业》《橡胶科技》)编辑部业务与橡胶专业委员会的工作相结合,提高服务质量,促进我国橡胶行业的繁荣和可持续发展,加强新技术、新产品、新设备的交流、普及和提高,关注科技人才的成长。第八届委员会对国际会议和技术交流、国内技术研讨会、技术培训、技术咨询及服务等工作进行系统规划,尤其是做好2014年在北京召开的国际橡胶会议的筹备和组织工作。第八届委员会将以2014年国际橡胶会议为契机,让世界更好地认识中国,进一步提升中国在世界橡胶行业中的地位,为我国科研工作者提供更多的交流机会并带来更大的进步,给企业带来更多的商机。

第八届委员会主任委员马良清在讲话中指出,我国橡胶行业任重而道远,当前REACH法规、环保油限令、轮胎标签法等法规的实施,都对我国橡胶工业的发展提出了新的要求,未来橡胶工业的市场竞争将日趋激烈,企业将加速并购与重组,作为橡胶界同仁的服务者,橡胶专业委员会

将履行好自身的“桥梁”和“纽带”职责,以极大的勇气和魄力,充分发挥自己的优势,着力推动橡胶科技与产品的自主创新,加快行业实现这一艰巨

而复杂的战略转型任务,努力协助行业与企业在新一轮国际竞争中占领制高点,赢得主动权,为我国橡胶工业的更好发展和进步贡献力量。

附录

中国化工学会橡胶专业委员会第八届委员会负责人名单

主任委员

马良清

副主任委员(按姓氏笔划排序)

丁玉华 王 锋 王 锋 王宇翔 何晓玫 吴驰飞 张 勇 张立群 李岩峰 杨 军 苏 斌
辛振祥 赵树高 夏鼎湖 钱瑞瑾 高彦臣 梁爱民 曾幸荣 阙伟东

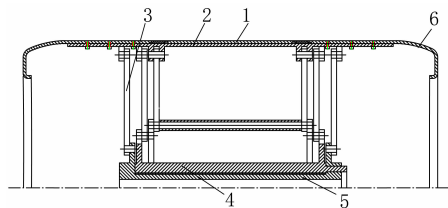
秘书长

黄丽萍

大型工程机械子午线轮胎二次法成型机 75°鼓肩成型鼓设计

中图分类号:TQ330.4+6 文献标志码:B

工程机械子午线轮胎体积巨大、成型工艺复杂,对成型设备的要求较高。三角(威海)华盛轮胎有限公司的工程机械子午线轮胎二次法成型机采用半鼓式90°鼓肩成型鼓,结构如图1所示。使用该设备出现了胎圈底部胎体打褶、肩空、胶部件不能被下压辊有效压合等问题,严重影响轮胎质量。经过对鼓肩的改造,解决了胎圈底部胎体打褶、肩空等问题,提高了轮胎质量。



1—调宽盖板;2—鼓瓦;3—曲柄连杆;4—外轴套;
5—内轴套;6—90°鼓肩。

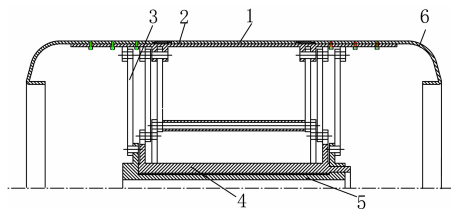
图1 90°鼓肩成型鼓结构示意图

1 改造原因及方案

工程机械子午线轮胎的胎圈钢丝较粗,且韧性较强、不易弯曲,在正包扣圈动作过程中,胎筒直径明显减小,造成胎圈钢丝在圆周上分布不开而出现褶皱。扣圈动作完成后,自由态的胎体开始恢复至直线状态,此时,胶囊成型鼓撑块撑起,导致钢丝圈底部胎体由于胶囊的作用向机头内侧

滑移,随着撑块撑起动作的完成,发生滑移的胎体不能在机头底部伸展开来,受钢丝自身特性的影响,多余的胎体出现在鼓肩位置,形成肩空,从而也改变了平宽,影响轮胎内在质量,造成轮胎的早期失效。

考虑到胎圈钢丝的特性,通过减小成型鼓鼓肩角度使胎体易于附着在成型鼓上。75°鼓肩成型鼓结构如图2所示。



1—调宽盖板;2—鼓瓦;3—曲柄连杆;4—外轴套;
5—内轴套;6—75°鼓肩。

图2 75°鼓肩成型鼓结构示意图

2 改造效果

流线型鼓肩设计使得正包扣圈动作完成后胎体不再出现肩空现象,有效解决了胎圈底部胎体打褶问题。90°和75°鼓肩成型鼓成型效果对比如图3所示。

采用90°鼓肩成型鼓成型时,垫胶或胎侧宽度超过鼓肩,会造成下压辊压合不到位或部件边缘被滚压至非预定位置,使材料分布发生变化,对轮胎内在质量有很大影响。而采用75°鼓肩成型鼓成型时,不会出现垫胶或胎侧宽度超过鼓肩的