



图6 排水管插入上夹持盘排水

毕,既避免了质量问题,又提高了生产效率。

2.5 保证新购置的胶囊必须有足够停放时间

新购置的胶囊通常应达到3个月以上的停放时间。包装使用的黑色塑料袋应保持完好无破损,避免胶囊裸露和光线照射,同时应避免胶囊同一部位长期受压发生龟裂。

3 改进效果

(1)提高了胶囊使用次数,降低了生产成本,节约了IIR。通过以上改进措施,胶囊的氧化裂口问题有了明显改善,使用次数明显提升,从原来平均15次达到平均35次,最高使用次数可达50次。有效地降低了生产成本,同时也节约了合成橡胶资源。

(2)废品胎减少,维修次数降低。改造前的大型工程机械轮胎硫化用胶囊仅使用几次就产生氧化溃烂裂口,为节约成本,继续使用损坏的胶囊,结果导致胶囊在硫化过程中破裂造成轮胎报废。提高使用次数后大大降低了产生废品胎的风险。

同时也大大减少了胶囊内壁溃烂的溶胶进入硫化动力管道从而堵塞阀门的现象,减少了维修次数,并有效地保障了硫化动力管道的畅通。

(3)生产成本明显降低。假设年产1800条大型工程机械轮胎,如果与其相配的每条胶囊仅使用15次,一条胶囊仅可硫化15条轮胎,一年需要120条胶囊,通过工艺措施的改进,胶囊使用次数达到35次,一年仅需要52条胶囊,比改造前减少68条,若按每条胶囊3万元计算,年节约金额为204万元,生产成本大大降低。

4 结语

(1)大型工程机械轮胎罐式硫化胶囊的使用条件比普通胶囊苛刻,制订好巨型胶囊的操作工艺以及科学使用方法是大型工程机械轮胎制造技术重要的一环。

(2)轮胎企业在生产过程中,如果因胶囊质量问题而造成大型工程机械轮胎报废,损失相当严重。虽然采取改进措施延长了胶囊的使用寿命,但不能从根本上提高胶囊抗氧化老化性能以及胶囊在反复受力状态下的抗疲劳性能,因此建议胶囊生产企业进一步改进胶囊配方设计,更有针对性地生产出符合大型工程机械轮胎使用的高质量胶囊。

收稿日期:2013-12-25

一种用于轮胎活络模具的减磨结构

中图分类号:TQ330.4+1 文献标志码:D

由上海轮胎橡胶(集团)股份有限公司轮胎研究所和双钱集团股份有限公司申请的专利(公开号 CN 103707534A,公开日期 2014-04-09)“一种用于轮胎活络模具的减磨结构”,涉及的减磨结构为轮胎活络模具上盖边缘设置有2个以上的径向缺口,每个径向缺口有2个相向的侧壁,侧壁中设有1个凹槽,凹槽内设有1个减磨块,相向延伸到径向缺口中的2个减磨块之间设有间隙,上盖的上侧面设有安装螺孔,安装于螺孔中的螺钉分别与凹槽内的减磨块连接,减磨块上下侧面各设有减磨面。本发明将开模减磨板和闭合减磨板集成在1个减磨块上,减磨块的安装螺孔从上下侧面的工作面转移到上盖中,减磨块的减磨面

积大,延缓了磨损,从而延长了使用寿命。

(本刊编辑部 马 晓)

三腔结构轮胎

中图分类号:TQ336.1;U463.341 文献标志码:D

由重庆巨康建材有限公司申请的专利(公开号 CN 103707719A,公开日期 2014-04-09)“三腔结构轮胎”,涉及的三腔结构轮胎包括外胎和内胎,其外胎内设有一大两小3个环形腔室,2个小环形腔对称设置在大环形腔两侧,3个环形腔室之间设置有分隔壁;内胎包括大腔内胎和2个小腔内胎,2个小腔内胎通过气管连通,大环形腔内胎损坏时,2个小环形腔亦可对车体进行平衡支撑。

(本刊编辑部 马 晓)