

mm;带束层鼓传递环定位精度不满足工艺要求,传递胎面时偏歪3 mm,造成帘布和胎面定位不准确,影响胎侧反包高度。

如图8所示,调整三鼓成型机胎体鼓、带束层鼓传递环垂直度、平行度精度和成型鼓对中度,以确保胎体及胎面定位精度,满足 ± 0.5 mm的精度要求。改进后成型机胎侧拉伸宽度:右侧为3 mm,左侧为5 mm;反包高度为10和15 mm,对中度为5 mm。



图8 调整成型机定位精度示意

5.4 成型机反包节流及反包撑起速度

如图9所示,三鼓成型机反包节流(压力调节节流后应达到7 Pa)和反包撑起速度不稳定,造成胎侧反包不到位或反包过度。



图9 成型机反包节流示意

改善方案为:调整成型机反包节流压力和反包升起时间,保证反包速度均匀,使反包达到工艺要求。

5.5 成型机反包杆

如图10所示,三鼓成型机中反包杆长短不一,反包轮转动不灵活,导致胎侧拉伸不均匀,造成反包不到位。

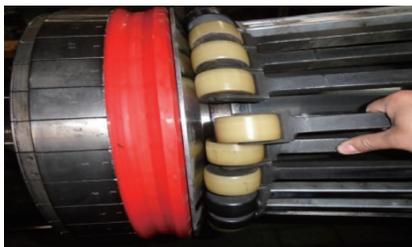


图10 成型机反包杆

改善方案为:更换成型机反包杆,调换反包节流。更换成型机中内外侧反包不到位的反包杆,修理反包轮。改进后胎侧拉伸均匀,反包到位,反包轮转动灵活,胎侧窝边、胎侧划伤现象消失。

5.6 成型机反包胶条

如图11所示,多台成型机的反包胶条缺失,或胶条弹性松弛,造成胎侧反包不到位或胎侧窝边;反包指变形,造成胎侧划伤。



图11 成型机反包胶条

改善方案为:补齐成型机内外缺失的反包胶条,修理并避免由于反包指变形造成的胎侧划伤、胎侧反包不到位现象。

6 结语

通过采取以上改善措施,成型胎坯的外观质量明显提高,外胎反包对称度极差减小至约3 mm,反包一次合格率由原来的95.30%提高到98.46%。硫化轮胎胎肩缺胶(百万分之缺陷品数量)由原来的150降低到70;成品轮胎动平衡合格率由原来的90.59%提升到95.48%。

收稿日期:2015-09-28

一种力车胎多层定型硫化机

中图分类号:TQ330.4⁺7 文献标志码:D

由浙江数通实业有限公司申请的专利(公开号 CN 105014840A,公开日期 2015-11-04)“一种力车胎多层定型硫化机”,涉及的力车胎多层定

型硫化机机架上下部分别设有上下横梁,并至少设有一个硫化机构。该硫化机构包括热板组件、中心压合组件、胶囊夹具组件、滑动拉杆定位组件和保温罩组件。该硫化机结构紧凑,操作简化,提高了产品稳定性和产能。

(本刊编辑部 马晓)