

图3 帘线与周向夹角对压缩率的影响

1—70°;2—65°;3—60°;4—55°

当吻合,唯一例外的是紧邻钢圈的胎圈部位。主要原因是金属模具与较硬的水胎牙子已基本限定了胎圈部位材料的总厚度,其间又裹有不变形的钢圈,若半成品材料设计得较厚,就会有一部分胶在压迫之下流到其它部位(如胎趾部)。尽管如此,压缩率的计算值对胎坯整体材料布置设计(包括胎圈部在内)仍具有明显的指导意义。

综上所述,可得如下结论:

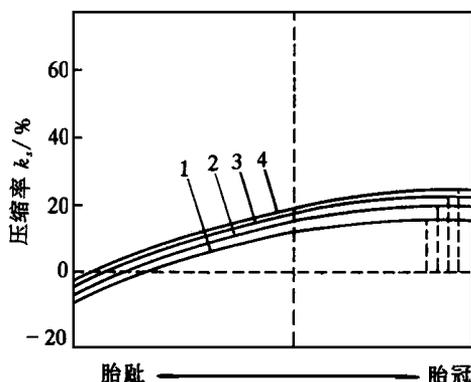


图4 平均伸长比 λ_0 对压缩率的影响

1—1.02;2—1.04;3—1.06;4—1.08

(1)传统的对轮胎帘布层压缩率的经验式估算方法过于粗糙,误差较大。

(2)成品轮胎胎体厚度较半成品大幅度减小的主要原因不是体积压缩。

(3)形变是导致厚度减小的决定性因素。

(4)对于胎体压缩率,不必仅凭经验估算,可以进行定量的解析计算。

第十届全国轮胎技术研讨会论文

河南轮胎股份有限公司挂牌运作

1999年1月15日,河南轮胎股份有限公司正式挂牌,开始运作。经河南省体改委批准,河南轮胎股份有限公司采取发起方式设立,股本总额为18000万元,每股面值1元。其中河南轮胎集团有限责任公司以净资产折股16226.28万元,占总股本90.15%,另外6个股东中国神马集团有限责任公司、豫港(河南)开发有限公司、焦作市投资公司、焦作市锌品厂、江阴市创新气门嘴厂、封丘县助剂厂以现金认购1773.72万元,共占总股本9.85%。

河南轮胎股份有限公司股东大会第一次会议选举产生了公司董事会、监事会,董事会、监事会第一次会议分别选举陈炎波为董事会董事长,马巨保为监事会召集人。董事会聘任陈炎波为公司总经理。

根据公司发展规划,“九五”期末斜交轮胎的生产将保持在年产180万套,“十五”期间及以后一段时间,将重点抓好80万套全钢载重子午线轮胎生产线和300万套半钢轿车子午线轮胎生产线的建设。到2000年,公司年产值和利税分别可达19亿和3.6亿元;到2005年,年产

值和利税分别可达26亿和4.6亿元;到2010年,年产值和利税分别可达35亿和6.3亿元。

(本刊讯)

改善低温抓着性的螺旋刀槽花纹

英国《国际轮胎技术》1998年2期10页报道:

Nokian公司推出一种时速为160km的非镶钉冬用轮胎Hakkapelitta,这种轮胎采用新的螺旋刀槽花纹和配方技术,使轮胎在冰上抓着力提高30%。

螺旋刀槽花纹使胎面上的刀槽密而坚固,新研制的胎面胶配方使其刚性很高,2400个以上的刀槽并没有降低胎面刚性。高强度无接头尼龙束带支撑胎面,确保磨耗均匀,而加强胎圈部位提高了轮胎行驶的稳定性和胎体帘布采用聚酯帘线。刀槽网的效应可穿透轮胎与冰面之间的微观水层,同时刀槽网还提高了胎面胶与冰表面微结构之间的抓着力。螺旋刀槽花纹轮胎的滚动阻力下降了15%。

(涂学忠摘译)