

7.50 - 16 6PR 胎面在不同输送速度下,收缩变化情况见表 6。从表 6 可以看出,输送速度小,冷却效果好。

3 控制和减小胎面变形的几点措施

(1) 设计口型厚度,应参照近似规格胎面的实际膨胀因数,通常还应略小于计算值,以便试验修改,达到设计要求。

(2) 口型总宽度应大于半成品总宽度,根据规格大小,差值在 30 ~ 50 mm 之间。冠宽应略小于半成品冠宽,一般差值在 3 ~ 10 mm。

200 mm 挤出机用口型冠宽可略小些, 250 mm 挤出机用口型可略大些。

表 6 输送速度对收缩变化情况的影响

项 目	输送速度/(m·min ⁻¹)			
	9.2	8.5	8.0	7.4
裁断长/mm	1 760	1 750	1 740	1 735
停放后长/mm	1 685	1 680	1 673	1 670
收缩率/%	4.3	4.0	3.8	3.7

(3) 根据规格大小,口型圆角 R 取值为 2 ~ 3 mm 为宜。

(4) 挤出机螺杆转速应基本稳定,不应因规格不同相差太大。

(5) 胎面挤出后,各层水槽输送带的拉伸要一致,宽度保持不变为佳,以避免因拉伸而造成停放时收缩变形大,影响胎面长度。

收稿日期:1999-12-21

Effect of technology and equipment on die swell and shrinkage during extrusion

PANG Jun, LI Tie-gui

(Double Happy Tire Industrial Co., Ltd., Taiyuan 030006)

Abstract: The effect of the technology and equipment, such as the structure and dimension of die plates, the extrusion conditions and so on, on the die swell and shrinkage of tread extrudate was described. The swell factor tends to decrease if the cross-section of die crown is large, the die round R is small, the runner is large, the dumping temperature is high and the extrusion speed is low; otherwise the swell factor tends to increase. The high stability and small shrinkage can be obtained if the tread extrudate is sufficiently cooled. It is found that the total width of die should be 30 ~ 50 mm greater than that of semi product, the width of die crown should be 3 ~ 10 mm less than that of semi product, and the die round should be 2 ~ 3 mm to decrease the deformation of tread extrudate.

Keywords: tread extrusion; swell factor; shrinkage

韩泰轮胎大举进入中国市场

中图分类号: TQ330 文献标识码: D

日前,由韩泰轮胎北京及河北省总代理北京华奇商贸公司承办的 2000 年韩泰轮胎北京暨河北地区技术研讨会在京召开。以一流的质量、一流的售后服务、一流的物流配送体系以及最优的性能价格比为企业宗旨的韩国轮胎有限公司生产的韩泰牌新型载重斜交轮胎受到与会者的关注。

韩国轮胎有限公司是世界第 10 大轮胎生产企业。1996 年该公司共投资 2.1 亿美元在

江苏省淮阴市和浙江省嘉兴市建设了两个现代化的轮胎制造厂,并于 1999 年 5 月顺利竣工投产。目前这两个工厂已拥有年产轿车子午线轮胎、轻载子午线轮胎、斜交轮胎等 518 万条的生产规模。在投产半年后,这两个厂便以优良的质量和较高的管理水平顺利通过 ISO 9002 质量体系认证。

目前,韩国轮胎有限公司已基本完成了向一汽大众、上海大众、海南马自达等在国内占举足轻重地位的汽车制造商的配套认证工作。

(摘自《中国化工报》,2000-04-15)