



图 1 抓胎器改进后结构示意图

1—墙板;2—底座;3—下热板;4—爪盘;5—爪臂;
6—转动气缸;7—导杆;8—支架;9—升降气缸

控制,装胎定型会对抓胎器产生较大的冲力,从而影响抓胎器的使用寿命,因此同时将 A 型中心机构改成 AB 型中心机构。设计精度要求为:爪盘与胶囊操纵机构的同轴度误差和重复同轴度误差均不大于 0.5 mm。

3 改造结果

经过改造的 2 台硫化机已于 1998 年 6 和 7 月先后完成安装调试,并进入试生产阶段,至今已连续运行了 1 年左右。第 2 台机的改造弥补了第 1 台的不足之处,对硫化机的墙板进行了加固,而且在加工制造、装配及结构上都比第 1 台机有了改进,重复精度也比第 1 台好。从运行情况看,抓胎器的改进具有如下效果:

(1) 精度提高

第 1 台机在运行初期,由于装配上存在的问题,精度达不到要求。经过整改后,2 台机经过多次校验,至今抓胎器的重复对中精度误差都不大于 1.0 mm,比以前提高了 1 倍以上。由于在改造中采用了定中装置,故抓胎器的精度始终在控制范围内,不会像过去那样因横梁运动而改变抓胎器的定中精度。

(2) 轮胎质量提高

从所硫化的轮胎来看,几乎未发现由于抓胎器问题而产生轮胎硬边缺陷,不仅提高了轮胎的外观质量,也提高了轮胎的均匀性。

(3) 维修量减少

老式抓胎器故障多,维修量大,造成人力、物力的浪费,经过改造后的抓胎器使用至今未发生故障,且使用过程中不必经常校正精度,不但降低了维修费用,也大大减少了维修量及停机时间。

(4) 安全可靠提高

老式抓胎器一旦链条断裂,由于是突发故障,有时会压坏模具或造成人身安全事故,而改造后的抓胎器因结构不同,采用气动升降方式,不会发生突发故障,且结构极其轻巧,在运行中又有多重电气保护,使人身及设备安全有了保障。

(5) 硫化机的总体质量提高

国产同规格硫化机的抓胎器对中精度低的问题是一个老大难问题,这次抓胎器的改造从根本上解决了此问题,现已在硫化机上推广应用,使硫化机的质量再上一个台阶。

收稿日期:2000-04-12

耐热硫化活性剂 SL-273 投产

中图分类号:TQ330.38+5 文献标识码:D

由山西省化工研究所研制成功的耐热硫化活性剂 SL-273 日前在该所的橡塑助剂厂投入生产。

SL-273 为优化组成的锌皂混合物,适用于二烯烃类橡胶,尤其是 NR 的加工和硫化。对

于普通硫化体系和半有效硫化体系,SL-273 均可赋予胶料良好的抗硫化返原性,有降低动态生热、抗爆破、提高耐热氧稳定性的作用,并有提高胶料流动性、操作性,缩短混炼时间、降低能耗的特点。

(山西省化工研究所橡塑助剂厂
樊云峰供稿)