

R71和R72。但应注意的是,高低压速度差不易过大,且高压速度应低于低压速度,否则胎侧会因受力差过大而易拉裂。经过上述处理后,若效果还不理想,可增大侧压辊轴向拉伸角度,即将R68适当增大,以增大胎侧受力。如果反包高度过高,则采取相反的措施。

### 3 角度参数

角度参数包括主鼓和辅鼓两部分。

主鼓角度参数为R0(胎侧胶分度角),R2(内衬层分度角),R6(胎圈包布分度角),R9(帘布层分度角),R13(垫胶分度角)和R15(上胎面复合件成型分度角)。

辅鼓角度参数为R103(贴合鼓旋转上1#帘布筒角度),R104(贴合鼓旋转上2#帘布筒角度),R105(贴合鼓旋转上3#帘布筒角度),R106(贴合鼓旋转上4#帘布筒角度),R107(贴合鼓旋转上胎面角度)和R108(贴合鼓上胎面复合件角度)。

为确保轮胎的静平衡,各半部件接头应尽可能均匀分布,以上角度参数的修改也应遵循这个原则。因此,辅鼓(或主鼓)某角度参数若须调整,则辅鼓(或主鼓)的其它角度参数也必须做相应调整,但主、辅鼓之间的角度参数并无必然联系,二者仅对传递环有相对关系,即若辅鼓角度参数均

作同一变化,则胎面复合件对传递环的相对位置不变,因此主鼓角度可不用做任何变化也能满足静平衡要求。主鼓角度参数的调整也同理。

### 4 其它参数

(1)由于1#,2#,3#和4#帘布筒供料架机械位置已固定,位置参数R100(贴合鼓 工位)和R101(贴合鼓 工位)参数值一般不能动。

(2)R103(贴合鼓 工位)和R85(传递环成型鼓位)只有在传递环夹持胎面不正时,可做适当调整。R103和R85调整范围均不能过大,一般以1mm的幅度适当调整。R103和R85可调整的前提条件是,胎面在R101(贴合鼓 工位)时已经上正且主、辅鼓各灯标位置均正确。

(3)R3(内衬层卷紧长度)和R10(帘布卷紧长度)仅在拉料或堆料时可做适当调整,拉料时增大卷紧长度,堆料时减小卷紧长度。

### 5 结语

系统了解XIL-TTRG45C型一次法全钢载重子午线轮胎成型机的上述特殊工艺参数,无论对轮胎结构设计的改进,还是对设备日常故障的处理,都可起事半功倍的作用。

收稿日期:2001-11-31

## 贵轮公司 ERP 项目主干流运行 演示成功

中图分类号:TQ336.1;F406 文献标识码:D

2002年2月2日,贵州轮胎股份有限公司ERP(企业资源计划系统)项目汇报演示会在公司举行并获得成功。这标志着该项目自2001年8月启动以来,历经现状调查、蓝图设计和系统配置3个阶段后,进入系统上线前的最后准备工作——数据导入阶段。

在安达信企业咨询(上海)有限公司的协助下,贵轮公司通过实地调查、业务访谈和开会协商,结合SAP系统先进的管理思想和经营理念,找出了公司生产经营活动中存在的诸多问题,并

结合SAP系统的标准流程控制,提出了问题的解决办法并勾勒了公司以后生产经营活动的业务蓝图,然后依据蓝图对ERP系统进行了参数配置。

在以上工作期间,项目主数据工作小组还完成了对公司成品、半成品、原材料、设备材料、模具机头、固定资产、供应商和客户等主数据的搜集、整理和编码工作。

在演示会后的项目协调会上,总经理马世春针对系统上线前的物料盘点、数据检查确认和最终用户的再培训等工作又做了具体安排,力争项目在3月1日能够成功上线运行。

(本刊讯)