

4 生产中出现的问题及解决措施

由于气密层的密封性好,轮胎硫化时胎里的空气不如有内胎轮胎硫化时易于排除,从而造成胎里窝气。

4.1 胎趾及胎踵窝气

胎趾及胎踵窝气的解决措施为:胎圈底部及侧部拷排气线,深度和宽度均为1 mm,间隔距离为40 mm左右,如图1所示。

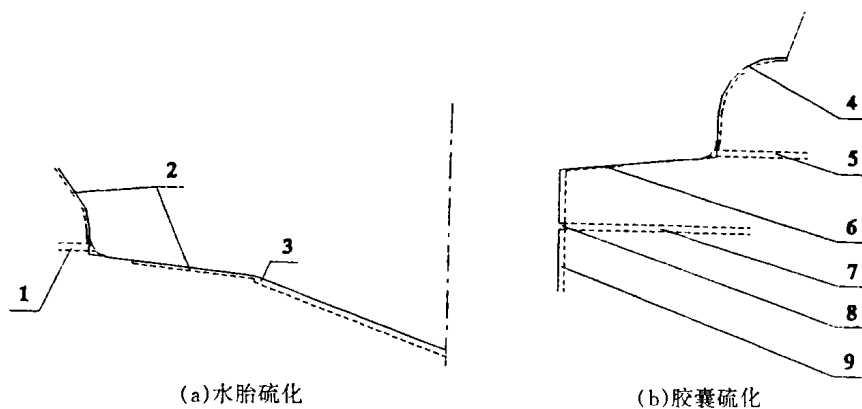


图1 无内胎工程机械轮胎硫化胎圈的排气线分布示意

- 1—排气孔圆周36等分(垂直于胎侧);2—排气线圆周36等分,宽2 mm,深1 mm;3—排气线圆周36等分,宽2 mm,深2 mm;
4—排气线圆周36等分,宽1 mm,深1 mm;5—排气孔直径2.5 mm,圆周36等分;6—排气线圆周36等分,宽1 mm,深0.5 mm;
7—排气孔直径2.5 mm,圆周20等分;8—周向排气槽宽2 mm,深2 mm;9—排气线圆周36等分,宽2 mm,深2 mm

4.2 胎里肩部窝气

胎里肩部窝气的解决措施为:

- (1) 采用水胎硫化时,增加水胎排气线根数,并拷碎花;
- (2) 采用胶囊硫化时,增加胶囊排气线根数,并拷碎花,同时保证硫化之前已定型好的胎坯内胶囊不漏气;
- (3) 硫化定型时,适当增加定型时间及次数;
- (4) 胎里均匀涂刷隔离剂;

(5) 胶囊表面喷涂道康宁隔离剂,可起到润滑疏气的作用。

5 结语

无内胎工程机械轮胎气密层胶料配方及厚度是确保气密性能的关键。着合直径、胎圈部位材料分布及压缩值的选取应合理、恰当。另外,成品应打排气孔。

收稿日期:2001-11-30

贵轮公司研制成功硫化罐自动启模法

中图分类号:TQ330.6+7 文献标识码:D

2002年1月9日,贵州轮胎股份有限公司研制成功硫化罐自动启模法。

过去,由于轮胎经硫化罐硫化后,采用铁棍撬动模具出罐,因此劳动强度大,容易造成轮胎外观损伤和模具花纹损伤,影响轮胎外观质量,而且模具的修理成本较高。自动启模法则是在上模具的中心部位设置一个十字架形成中心支点,在下模具中心安装一挂孔,然后再用30 cm长的链条挂

钩挂住上下模具,轮胎硫化后开罐时,在液压气缸下压后,模具自动脱落。采用这种方法生产的轮胎外观光滑,而且操作简便,每台硫化罐的改造费用仅为30多元。目前,轮胎硫化罐自动启模法已经在公司推广应用。

该方法的发明者魏志明受到贵州轮胎股份有限公司的通报表彰,并获得2 000元的管理创新专项奖。

(贵州轮胎股份有限公司《前进报》编辑部 钟明贵供稿)