

递环移动。紧固螺栓并校准传递环。

(7) 胎体传递环夹臂没到位

检查钢丝圈夹持环之间的距离与定型鼓人机操作界面刻度显示距离是否一致。假如不一致,则重新校正夹臂,然后移动安全挡块,在程序里将该位置重新定位。

3.3 针对实际情况对设备进行的改造

(1) 零度带束层导向辊滚花

零度带束层靠链条带动导向辊输送,由于导向辊表面光滑,摩擦力小,常常造成零度带束层卡料,严重时还会损坏带束层裁刀。对此,我们将零度带束层导向辊的表面进行了滚花处理,问题得到了有效解决。

印度国内轮胎公司增长强劲

中图分类号:TQ330.4+3 文献标识码:D

英国《欧洲橡胶杂志》2004 年 186 卷 11 期 12 页报道:

虽然印度轮胎和橡胶制品工业仍将保持强劲增长,但是该国与世界上其它地方有许多不同之处。例如印度轮胎业不是由跨国公司占统治地位,4 家国内轮胎公司占印度国内市场的 70%。印度是唯一国内轮胎公司占统治地位的重要市场。

其它不同之处包括它仍是以斜交轮胎为主的市场,斜交轮胎约占印度在用轮胎的 85%,而世界其它地方斜交轮胎仅占 20%。印度产品使用的 NR 量也比其它地方高很多,NR 与 SR 使用比例为 70:30,与其它地方的比例正好相反。

目前印度橡胶制品的年销售额为 40.50 亿美元,其中轮胎销售额约占 2/3,为 28.80 亿美元。但是印度人均耗胶量仅为 0.85 kg,尚有很大增长空间。全球人均耗胶量为 3 kg,美国和日本等工业化国家为 11~14 kg。

印度轮胎工业发展的关键是印度已成为汽车,特别是小型轿车和两轮车的生产中心。汽车行业的发展对印度 GDP 增长拉动率为 6%~7%,而且它将使未来 10 年印度轮胎工业继续保持 7%~8% 的年增长率,2010 年印度轮胎工业产值可望达到 60 亿美元。印度 4 大轮胎公司已进入世界轮胎公司 20 强。

印度的轿车轮胎有 75% 为子午线轮胎,到

(2) 增加一套工字轮小车

由于 VAST4 成型机自动化程度较高,生产速度快,造成各半部件工字轮料卷使用很快,操作人员不得不频繁更换料卷工字轮,影响操作效率。增加工字轮小车后,某半部件一旦用完,即可推出空车,同时推入另一辆已更换好料的小车,继续生产。

4 结语

使用 VAST4 成型机后,产品产量和质量均保持稳中有升,产品质量及企业利润都有了保证。

第 13 届全国轮胎技术研讨会论文

2008 年将增至 90%,但是载重轮胎中子午线轮胎在过去 10 年所占比例一直维持在 2% 的水平。超载、恶劣的气候条件和路况阻碍了其发展。

上述大多数制约因素现正得到解决,因此形势将有利于在载重轮胎领域采用子午线技术,到 2010 年,载重子午线轮胎的市场份额将呈两位数增长。

(涂学忠摘译)

桂林橡胶机械厂成为世界硫化机最大制造商

中图分类号:TQ330.4+7 文献标识码:D

2004 年桂林橡胶机械厂共生产硫化机 500 台,其中机械式硫化机 445 台,液压硫化机 55 台,成为世界上硫化机最大的制造商。

桂林橡胶机械厂生产的机械式硫化机占国内市场份额的 42%,液压硫化机占国内市场份额的 90% 以上。在年产的 500 台硫化机中,有 95 台出口,为国家创汇近 900 万美元。迄今为止,世界知名轮胎公司排名前 75 强中有 19 强、前 10 强中有 5 强使用该厂硫化机。

由于在硫化机方面的突出表现,该厂被广西壮族自治区科技厅列为广西三大高新技术产品出口基地之一,被国家科技部命名为高新技术企业,被国家发展改革委员会、财政部、税务总局和海关总署四部委联合认定为国家级企业技术中心。

(桂林橡胶机械厂 陈维芳供稿)