

试验方法:取直裁工序接头两侧各 100 mm 的压延钢丝帘布,接头两侧使用夹持器等距离夹住,缓慢调节丝杠使夹持器间距达到夹持帘布有效部分长度的 2 倍,稳定 20 min 后用测量工具测量钢丝间距(见图 1)。若钢丝间距等于拉伸前钢丝间距的 2 倍,则认为压延钢丝帘布质量满足要求;若钢丝间距超过拉伸前 2 倍,则判定帘布边虚。

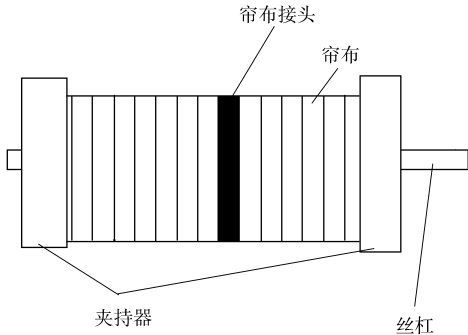


图 1 测试工具示意

试验中钢丝间距位置编号见图 2。试验结果见表 1。试验过程中,采取解决措施前的压延钢丝帘布甚至出现了接头被拉裂的现象,说明压延钢丝帘布边虚影响了帘布的整体质量。

从表 1 可以看出,采取解决措施前的钢丝间距不等,1#(帘布接头)钢丝间距达到 2.5 倍,说明帘布边虚严重;采取解决措施后 1# 钢丝间距明显稳定,与 2#~5# 及 6# 等几乎相同,说明钢丝与

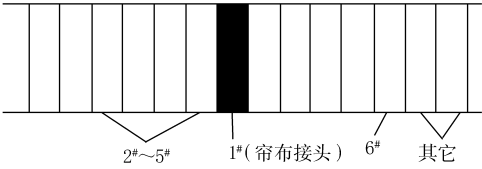


图 2 钢丝间距位置编号示意

表 1 采取解决措施前后钢丝间距试验结果

钢丝间距位置编号	采取措施后	采取措施前
1#	2.05	2.5
2#~5#	2.0	2.3
6#	2.0	2.1
其它	2.0	<2

胶料粘合力均匀,没有帘布边虚现象,且直裁工序修边的钢丝根数也稳定到 1 或 2 根。

采取解决措施后,我公司生产的载重子午线轮胎因帘布边虚导致的次品率由 0.90% 降至 0.02% 以下,效果显著。

4 结语

通过对钢丝帘线压延过程中帘布边虚的产生原因进行分析,并采取相应解决措施,有效解决了压延钢丝帘布边虚问题,提高了压延钢丝帘布的质量,进一步提高了成品轮胎合格率。

收稿日期:2005-02-23

《中国轮胎轮辋气门嘴标准年鉴》第二届
理事会成立大会暨二届一次
工作会议在博鳌召开

中图分类号:TQ336.1 文献标识码:D

《中国轮胎轮辋气门嘴标准年鉴》第二届理事会成立大会暨二届一次工作会议于 2005 年 6 月 25~28 日在海南博鳌隆重召开。出席会议的代表来自国家标准化管理委员会、中国质量认证中心、第一届和第二届理事会理事长单位以及理事会会员单位、理事会秘书处、米其林(中国)投资公司等单位 and 有关媒体。

会议在第二届理事会宣布成立并颁发牌匾的热烈气氛中开始。理事会秘书长王克先做了第一届理事会工作报告,三角轮胎股份有限公司侯汝成副董事长做了第二届理事会工作任务及奋斗目

标的报告。与会代表对第一届理事会工作报告,第二届理事会工作任务及奋斗目标,理事会章程,理事会准入条件,理事长、副理事长、理事与秘书长工作细则以及秘书处工作细则等进行了充分讨论。一致认为,《年鉴》中所用名词应尽量与国际接轨,尽量改变《年鉴》出版滞后的现状,加大《年鉴》的宣传力度。

会议确立了三角轮胎股份有限公司董事长、总裁丁玉华任第二届理事会理事长,北京橡胶工业研究设计院院长祝伟任副理事长,全国轮胎轮辋标准化技术委员会秘书长王克先任秘书长,青岛黄海橡胶集团有限责任公司等 19 个单位出任理事单位。

为更好地开展工作,第二届理事会建议增设通讯员,理事会由原来的两年一届改为三年一届。

(本刊编辑部 李静萍供稿)