

充氮硫化工艺取消了水加热和热水增压系统,减少了水处理量,大量节约了软化水、蒸汽和电能:原过热水硫化工艺每条轮胎耗软化水、蒸汽和电能合计为 7.25 元;实施充氮硫化工艺后,实施氮气回收前每条轮胎能耗合计为 5.46 元,实施氮气回收后每条轮胎的能耗还会有所下降。

风神与建阳龙翔合作成功开发 巨型工程机械轮胎成型机

中图分类号:TQ330.4+6 文献标识码:D

风神轮胎股份有限公司与福建建阳龙翔机械电器有限公司合作成功开发巨型工程机械轮胎成型机 LC-G5.5FS。该机可成型 24.00—35~26.5—25 规格巨型工程机械轮胎。该机照片如图 1 所示,主要技术参数如下。

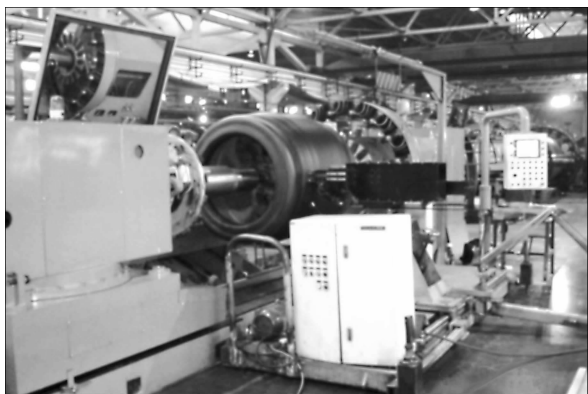


图 1 LC-G5.5FS 成型机照片

成型机头最大直径	1 260 mm
成型机头最大宽度	1 533 mm
适用钢丝圈直径	635~889 mm
适用帘布最大宽度	2 800 mm
主电机型号及功率	YVP180L-6,15 kW
中心高度	1 260 mm
折鼓角度	0~180°
后压辊轴向移动范围	660~1 750 mm
帘布筒扩张范围	750~1 380 mm
夹持环工作直径	960~1 360 mm
外形尺寸	11 780 mm×4 100 mm× 2 170 mm

该机经半年多的使用,效果良好且具有以下

6 结论

(1)轻载斜交轮胎(6 层胎体及其以下)可以使用充氮硫化工艺。

(2)充氮硫化可缩短硫化时间。

(3)充氮硫化硫化介质不循环,与过热水硫化相比可减少电力消耗、设备磨损并降低维修费用。

第 13 届全国轮胎技术研讨会论文

优点。

(1)适用范围广

该机可成型 26.00—25,29.5—25,18.00—33,21.00—33,21.00—35,24.00—35 等规格大型工程机械轮胎。

(2)工作效率高

该机每班可生产 26.5—25,29.5—25,18.00—33,21.00—33 规格轮胎 4 条,21.00—35,24.00—35 规格轮胎 3 条。

(3)压合质量好

由于成型机后压辊上加装了位移传感器,能自动调节和控制后压辊压力,从而保证了胎坯的压合质量,为提高成品轮胎质量提供了保障。

(4)操作简便

经过两天培训,操作人员就可熟练掌握该设备的操作并完成每班生产定额。

(5)成型机尾座及拉入环采用液压控制,传动平稳、控制方便且定位准确。

(6)设备故障率低且维修方便。

(风神轮胎股份有限公司 张庆文 徐可
福建建阳龙翔机械电器有限公司 谢济兴供稿)

国产轮胎动平衡测量机首次出口

中图分类号:TQ330.4+92 文献标识码:D

由中国航空工业第一集团公司北京航空制造工程研究所生产可用于轿车和轻载车轮胎的全自动轮胎动平衡测量机日前出口越南。这是我国自行研制的在线式轮胎动平衡测量机首次出口。

北京航空制造工程研究所继 1996 年成功自主研发出我国第 1 台轮胎动平衡单机后,于 2003 年又成功开发出我国第 1 台在线式全自动轮胎动平衡测量机,并于当年投入使用。通过两年的使用和不断改进,该设备性能全面赶超国外同类产品。

(摘自《中国化工报》,2005-08-24)