

由速度挡级表查得其速度档级为 4 或 5 (十六进制)。

(4) 延时时间常数的给定

轮件磨削到位后,不能马上退刀,否则影响磨削质量,必须再进行延时磨削才能提高磨削精度。根据磨削经验,延时时间以 1.8s 为宜,延时时间常数(T)为

$$T = \text{延时时间} / \text{延时时间系数} \\ = 1.8 / 0.2 = 9$$

1.5 加工程序的编写

部件改造及参数给定完成后,就可以进行加工程序的编写,下面为列举的压带轮磨削循环程序:

01	84	00	02	20	砂轮进刀磨削
02	AA	09			延时磨削
03	2B	00	02	20	砂轮退刀
04	6A	00	02	40	载物盘正转 180°
05	84	00	02	20	砂轮进刀磨削
06	AA	09			延时磨削
07	2B	00	02	20	砂轮退刀
08	4A	00	02	40	载物盘反转 180°
EE					程序循环指令
01	2A	00	02	20	关机前退刀程序 (以免重新开机后磨削程序有误)
ED					

1.6 改造后外圆磨床的结构

改造后外圆磨床的结构如图 5 所示。

2 改造普通外圆磨床的效益

改造后的外圆磨床实现了自动化(操作者只需向载物盘放取轮件),克服了人为误差,保证了产品的一致性,使合格率由原来的

55% 提高到 95% 以上;产量由原来的每班 800—1000 件提高到 4000—4500 件,即生产效率提高 4 倍多,且劳动强度大大降低。

改造后的外圆磨床不仅可以磨削录音

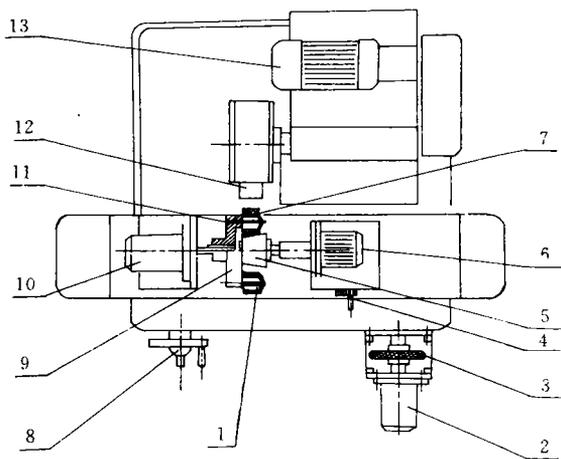


图 5 改造后外圆磨床的结构示意图

1—原始位置状态压带轮; 2—控制砂轮纵向进给步进电机; 3—砂轮纵向手动轮; 4—可调节靠轮调速电机纵向位置的手轮; 5—微孔海绵靠轮; 6—靠轮调速电机; 7—处于加工位置(由原始位置转 180°)的压带轮; 8—床面横向调节手柄; 9—载轮加工圆盘(载物盘); 10—控制载轮正、反旋转 180°的步进电机; 11—加工件小轴; 12—砂轮; 13—砂轮电机

机、录像机压带轮,而且还可以磨削其它精度要求高的轮件,且具有显示加工状态和产量、打印报表等功能。

一台外圆磨床的改造费用一般不超过 1.5 万元人民币,经济效益较好。

收稿日期 1995-08-07

新型橡胶/轮胎专用增强树脂

英国《欧洲橡胶杂志》1995 年 177 卷 9 期 34 页报道:

Amoco 欧洲化学公司说,该公司新型树脂可以用作典型橡胶制品的纤维增强材料。

据该公司说,新一代专用树脂包括聚亚乙基环烷酸盐(PEN)和聚亚丁基环烷酸盐(PBN),该公司的 Amoco NDC(二甲基-2,6-萘二羧酸酯)奠定了这两种新产品的基

础。与聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET)或聚对苯二甲酸丁二醇酯(PBT)相比,PEN 和 PBN 具有较好的耐高温和耐化学药品性能,优异的强度和尺寸稳定性,良好的屏蔽性以及杰出的耐水解和耐紫外线性能。PEN 的高强度、高模量和良好的耐热性能使它成为适用于轮胎、管、带制品中的高性能纤维增强材料。

(涂学忠译)