

在一起,生产超宽输送带时会出现搭压过大,造成局部过厚,另外,合片拼缝过程易出现导开与卷取速度不协调,造成胶片受拉伸,使胶片厚度不均,这些都容易使成品产生明疤、夹沟、钢丝绳间距不均等质量缺陷。同时由于钢丝绳间距不均,势必造成输送带使用过程中钢丝绳受力不均而使胶带强度受损。如这种间距不均的现象分布不对称,还会发生输送带在使用中跑偏。

使用合幅机成型基本可消除上述现象,这是因为:

(1)导开装置上设有带动力的垫布卷取装置,垫布卷取过程中将胶片导开,上、下两幅胶片分别经过定边光电控制装置和张力控制装置在胶片不受任何拉伸的情况下,运送至压合机,在压合辊压力的作用下,将两幅胶片压合在一起并排除胶片间的气泡,再经刺辊刺泡,排除胶片内残存的气体,充分防止硫化成品出现气泡,同时也保证了胶片不受拉伸,减少了产生明疤的可能性。

(2)需要拼接的胶片被导开后,在不受任何拉伸的状态下,被两把旋转角度可调的圆盘刀将边部切齐成 45° ,再经过压合辊将两胶片的斜边压实,通过定边及卷取装置卷取成卷,完成纵向拼缝工作。拼缝处的斜面搭压厚度接近于原胶片厚度,从而防止了硫化过程中由于纵向拼缝搭压过大造成钢丝绳间距不均和硫化后成品出现明疤(类似织物芯输送带的顺浪缺陷,我们称之为“搓板疤”),大大提高了产品的外观和内在质量。

3 结语

我厂投资 1 000 万元引进了我国目前唯一的一台合幅拼缝定张力成型机,首先完成了分层输送带的成型由无张力到定张力控制的转变,使产品质量产生了质的飞跃。同时其作为我厂原来引进的钢丝绳芯输送带生产线的配套设备,也使我厂的钢丝绳芯输送带的质量更加完善。

收稿日期 1998-01-15

桂林橡胶机械厂 27 年不亏损

桂林橡胶机械厂坚持以销定产、科技兴厂和创名牌产品,投产至今 27 年没出现亏损,即使在去年全国同行业不少企业亏损的情况下,该厂 1~11 月仍实现销售收入 1.2 亿多元,实现利税 1 037 万元,各项主要经济技术指标达到历史最好水平,居全国同行业第二。主导产品轮胎定型硫化机在国内市场的占有率达到 40%。

(摘自《中国化工报》,1998-02-16)

翻斗料车用橡胶磨损防护层

德国《生胶、橡胶和合成材料》1998 年 51 卷 1 期 64 页报道:

TIP TOP Stahlgruber 公司利用橡胶材料特殊的弹性制造出翻斗料车承载面磨损防

护层。没有防护层的翻斗由于机械受腐蚀很快就会用坏或出现凹陷,所用翻斗必须予以更换,而橡胶制磨损防护层经数年装载数百万吨物料后还常常可以拆下并重新用于其它车辆上。用弹性体进行表面防护不仅直接对翻斗起到积极的作用,而且通过其减振性能还能减少装载物料的反弹,并由此降低车辆减振器和轮胎的负荷。另外,在装载和卸载时,防护层还可将噪声水平降低 50%~90%,并减少粉尘污染。

用 TIP TOP 公司特种橡胶制造的磨损防护层的耐用性比加固钢高 3~5 倍。它装配简单、快速,从而可减少停车和维修时间。购置费用高于钢,但若采取中期和长期分期偿还的话,生产成本总的来说会有所下降。

(李宝琳摘译)