

- 2730846Y, 2005-10-05.
- [11] Teramoto E, Yabe F, Fukushima K, et al. Development of a High-speed, Half-tracked Truck with Metal-coreless Rubber Track[J]. Journal of Terramechanics, 1996, 33 (2) : 113-123.
- [12] Ying J L, Highfill J L. Low Profile Rubber Tracked Snow Vehicle with Snow-clearing Drive Wheels[P]. USA:USP 5 899 541, 1999-05-04.
- [13] 陈凯运, 李德成. CTW12橡胶履带全地形车[J]. 工程机械, 1993 (1) : 3-4.
- [14] 闻舞. 橡胶履带——装甲兵的新宠[J]. 环球军事, 2008 (10) : 49.
- [15] 李博. 盐业机械中橡胶履带的选用[J]. 盐业与化工, 2015, 44 (4) : 27-30.
- [16] 武真. 农机和工程车辆用橡胶履带[J]. 世界橡胶工业, 1999, 26 (2) : 23-28.
- [17] 周世元. 橡胶履带的结构与制造[J]. 橡胶工业, 2003, 50 (9) : 539-541.
- [18] 王克成. 橡胶履带现代工艺学基础(一)[J]. 中国橡胶, 2008, 24 (2) : 37-39.
- [19] 王克成. 橡胶履带现代工艺学基础(四)[J]. 中国橡胶, 2008, 24 (5) : 39-41.
- [20] 王克成. 国内橡胶履带发展趋势及优化设计综述(一)[J]. 中国橡胶, 2011, 27 (1) : 39-42.
- [21] 王克成. 橡胶履带的设计及加工工艺[J]. 橡胶工业, 2009, 56 (4) : 220-223.
- [22] 蒋建国. 橡胶履带压注成型整体硫化工艺研究[J]. 橡塑技术与装备(橡胶版), 2014, 40 (1) : 29-32.
- [23] Muramatsu T. Apparatus and Method for Curing Endless Rubber Track[P]. USA:USP 5 536 464, 1996-07-16.
- [24] 藤田靖章. 橡胶履带的制造方法[P]. 中国:CN 1469799A, 2001-01-21.
- [25] 陈荣. 一种橡胶履带的制造方法[P]. 中国:CN 1223213A, 1999-07-21.
- [26] 朱志勇. 绕制式无接头帘线的橡胶履带制作[P]. 中国:CN 1400130A, 2003-03-05.
- [27] 谢安良, 王萌麒, 王香亚, 等. 橡胶履带预贴合成型装置[P]. 中国:CN 103240807A, 2013-08-14.
- [28] 谢安良, 王殿辉, 陈燕飞, 等. 一种E形缠绕橡胶履带硫化设备[P]. 中国:CN 103331851A, 2013-10-02.
- [29] Mai R. Process for Making Rubber Tracks and Rubber Track Made Thereby[P]. USA:USP 5 221 392, 1993-06-22.
- [30] 黄忠浩, 钱穆英. 橡胶履带硫化用中层热板纵向进退平衡装置[P]. 中国:CN 200984794 Y, 2007-12-05.
- [31] 朱树生. 一种带有双面操作台的履带硫化机[P]. 中国:CN 201483692 U, 2010-05-26.
- [32] 许岚, 陈慧萍, 陈燕飞, 等. 二段式无接头橡胶履带专用硫化机组[P]. 中国:CN 103057009 A, 2013-04-24.
- [33] Fike L T. Method and Apparatus for Making an Endless Rubber Tractor Track[P]. USA:USP 6 051 178, 2000-04-18.
- [34] Fike L T. Method and Apparatus for Making Integral Rubber Tractor Tracks[P]. USA:USP 6 177 042B1, 2001-01-23.
- [35] 蒋建国, 陈毛喜, 徐同春, 等. 一种压注式无接头橡胶履带一次成型硫化模具[P]. 中国:CN 102785306 A, 2012-11-21.
- [36] 蒋建国, 许同春, 陈爱霞. 无接头橡胶履带一次成型硫化装置[P]. 中国:CN 101804677A, 2010-08-18.
- [37] 陈志强. 一种圆模橡胶履带整体硫化装置[P]. 中国:CN 202753318U, 2013-02-27.
- [38] 朱树生. 橡胶履带一次性硫化模具[P]. 中国:CN 104260238A, 2015-01-07.
- [39] 朱树生. 一种橡胶履带一次性硫化成型工艺[P]. 中国:CN 104385505A, 2015-03-04.
- [40] 彭威, 胡忠举, 袁黎, 等. 无搭接环形橡胶履带一次硫化成型模具设计[J]. 机械设计与研究, 2013, 29 (6) : 36-40.
- [41] 杨卫民, 邵剑波, 何雪涛, 等. 一种无接头橡胶履带一次性硫化成型设备[P]. 中国:CN 103707447A, 2014-04-09.
- [42] Fike L T. Molding System for Rubber Tractor Tracks[P]. USA:USP 6 086 811, 2000-07-11.
- [43] Yovichin A J, Thomas R A, Homolak R P. Rubber Track and Improved Method and Method for Producing the Track[P]. USA:USP 6 554 377B2, 2003-04-29.
- [44] Yovichin A J, Thomas R A, Homolak R P. Mold for a Rubber Track[P]. USA:USP 6 716 012B2, 2004-04-06.

收稿日期: 2015-10-27

低噪声全钢载重子午线轮胎项目获奖

中图分类号:TQ336.1 文献标志码:D

据河南省工业和信息化委员会透露, 风神轮胎股份有限公司《低噪声全钢载重子午线轮胎的生产与应用》项目, 荣获2015年度河南省工业和信息化科技成果一等奖。

低噪声全钢载重子午线轮胎为高性能轮胎产品, 属于无内胎轮胎系列产品。该项目轮胎设计的创新点有: 利用流体力学及气动声学、仿生技术对结构设计进行优化, 并在胎体中增加特殊的吸

声和吸振结构, 降低胎体对振动激励的响应, 起到降低轮胎振动噪声的作用; 在花纹沟槽内部布置仿生非光滑结构, 降低轮胎气动噪声; 在配方设计方面, 采用正交试验优化设计, 选用最佳绿色环保配方, 改善了胎面胶的物理性能, 提高了轮胎的耐磨性能。产品性能符合GB 9744—2007标准要求, 已通过欧盟认证, 现产品已出口到欧美地区, 用户反映产品具有良好的降噪和操控性能。

(摘自《中国化工报》, 2015-12-11)