

全钢工程轮胎变温硫化工艺

中图分类号:U463.341⁺5;TQ330.6⁺7 文献标志码:D

授权公告号:CN 106541527B

授权公告日:2018年11月13日

专利权人:风神轮胎股份有限公司

发明人:张艳丽、朱海涛、陈丽萍等

本发明介绍了一种全钢工程轮胎变温硫化工艺。轮胎硫化加热系统由外至内为模具、轮胎和胶囊。胶囊内温度为内温,模具外温度为外温,内外温都采用变温过程。前期胶囊内通入170~180℃高温蒸汽,使轮胎迅速升温,再切换成高温高压循环水,硫化一定时间,保压不循环,使内温自然降低15~40℃;后期间闭气,使胎面表面的高温继续向内传导,而胎面表面温度逐渐降低。

本发明优点为:(1)在保证轮胎内部达到正硫化前提下,最大程度地保持各部件胶料的最佳性能,从而使轮胎整体性能提升,较等温等压硫化轮胎耐磨性能提高10%~15%,室内耐久性能提高15%~30%。(2)因后期不再补充热量,缩短了热水循环时间和外温蒸汽的供应时间,节约了约30%能源。

一种宽基载重子午线轮胎成型机 带束鼓及设计方法

中图分类号:U463.341⁺3;TQ330.4⁺6 文献标志码:D

授权公告号:CN 105718678B

授权公告日:2018年11月6日

专利权人:江苏大学

发明人:周海超、王国林、李凯强等

本发明介绍了一种宽基载重子午线轮胎成型机带束鼓及设计方法。将带束鼓的中间段设计为凸出的曲面结构,带束鼓表面的轮廓线由两段直线段与位于两直线段间的弧形段组成,根据理论材料分布图,主带束层的宽度、曲率半径、1[#]带束层直径、伸张率初步确定弧形段的宽度、曲率半径、带束鼓的直径、两段直线段的长度。然后通过轮胎成型仿真方法,以帘线伸张率和胎面胶料流动均匀性作为判断标准,优选确定最佳参数。

本发明有效控制了带束层的帘线伸张率,解

决了定型时带束层帘线受力不均问题,消除了机内定型过程中宽基轮胎胎肩胶向胎冠中心流动的异常现象,提高了轮胎的耐久性能。

一种模拟变速轮胎行驶在微表处 路面噪声室内测试装置及方法

中图分类号:U463.341;TQ330.4⁺92 文献标志码:D

授权公告号:CN 105973458B

授权公告日:2018年11月2日

专利权人:哈尔滨工业大学

发明人:侯相琛、任奕奕、曹丽萍等

本发明介绍了一种模拟变速轮胎行驶在微表处路面噪声室内测试装置及方法。本发明装置包括长方形隔音箱体、轮轴、轮胎、控制电源、声级计固定件、声级计、车轮固定轴承、两个发射方向电磁铁、两个接收方向电磁铁和4个弹簧,长方形隔音箱体内底面沿长度方向开有试件固定卡槽,试件设置在试件固定卡槽内,长方形隔音箱体的内侧壁上对称开有两个滑槽,轮轴的两端对应插在两个滑槽内,轮胎通过车轮固定轴承套装在轮轴的中部。本发明解决了用于微表处路面轮胎噪声室内模拟测量的问题。

轮胎压合装置及轮胎成型机

中图分类号:U463.341;TQ330.4⁺6 文献标志码:D

授权公告号:CN 106142619B

授权公告日:2018年11月2日

专利权人:青岛软控机电工程有限公司、软控股份有限公司

发明人:武守涛、张传志、奚道双等

本发明提供一种轮胎压合装置及轮胎成型机,包括支架、气缸、摆臂和压辊机构。气缸和摆臂可转动地连接在支架上,气缸的活塞杆端部铰接在摆臂上;压辊机构包括安装支撑板、压合机头和用于驱动压合机头往复滑动的第一驱动机构,压合机头包括安装架、第一转臂、第二转臂以及用于驱动第一转臂和第二转臂反向同步转动的第二驱动机构,第一转臂和第二转臂的自由端部设置有压辊组件,压辊组件包括压辊、导向轴套、压缩弹簧和安装