

6 同类产品和性能比较

国内的单模模压法生产胶囊,是先装料,后合模,再加压加热。如前所述,这种生产方式相对落后,劳动强度大,硫化周期长,质量不稳定,生产效率低。故无法与注射胶囊相比。法国浪克公司的 12000cm³ 注胶机采用直压式、抽真空、个体硫化(个体硫化胶囊生产,一只 9.00-20 胶囊大约需要 90min 左右),这样其最有价值的注胶系统长时间不工作。浪克公司的注胶速度 320cm³ · s⁻¹,一个 9.00-20 胶囊质量在 13.5kg,所以注射一个 9.00-20 胶囊的时间是 6min 左右,而硫化一条胶囊的时间是 90min。该机机身高 6.3m,质量 167t,引进一台约需 76 万美元。

本机项目的优势是注射量大(最大 16800cm³),尤其是可移模注射,连续生产(最大限度的利用了注胶系统的优势),注射速度快(注射一个 9.00-20 胶囊约 5min,整个过程上、下模约 9min,1h 可完成 6~7 条胶囊注射),本机为卧式,机体体积较小,整体质量 67t,机高 4.2m,更

有价格优势——360 万元(价格约为前者的 1/2)。同时,本机设计了背压空气压缩室,可省掉抽真空装置。另外,该机配合热氮及远红外硫化,一罐可硫化 3 条胶囊,是胶囊生产的重大突破,有利于产业化推广。本项目与国内外同类产品性能的比较见表 2、3。

表 2 国内相似产品各种性能比较表

项目	生产效率	胶囊使用寿命	单条胶囊耗能	胶囊均匀度	总质量
模压法	1	1	1	1	1
本项目	3	1.25	0.8	1.4	1.3

注:1. 由于工艺方法不同,此对比为综合对比;2. 设模压法各指标常数为 1。

综上所述,本项目工艺领先,技术设备先进,创新点多,是胶囊及胎冠注射成型的一大创新,具有明显的时代性、先进性、经济性和前瞻性,现正配合热氮远红外硫化组成机电一体化的胶囊生产线,以便在行业内推广。

表 3 国外同类产品各种性能表

名称及型号	基本性能			生产效率	价格
	注射量/cm ³	注射速度/(cm ³ · s ⁻¹)	合模力/t		
浪克 12000	12000	320	1000	单模注射/单模硫化	76 万美元
XZ16800	16800	330	1200	移模注射/多模硫化	360 万元

3531 厂靠科技投入扩市场

近日,河北廊坊 3531 厂又投资 100 万元,安装上马了一台直径 3m 的特大型平板硫化机,使该厂有能力生产直径 2600~3000mm 的特大型胶圈。直径 3m 的特大型平板硫化机上马,填补了我国给排水管道用橡胶密封圈行业中的一项空白,从而提升了我国给排水管道用橡胶密封圈行业的档次,为扩大国内和国际市场打下了良好基础。

目前,3m 特大型平板硫化机已进入了试运行,不久将投入正常生产。该厂从人力、财力、物力等方面,全力以赴将技术优势转化为产品优势。保证直径 3m 特大型胶圈研制开发成功,满足市场需求。

张才旺

三角集团荣获山东省管理 创新优秀企业荣誉称号

近日,三角集团荣获山东省管理创新优秀企业荣誉称号。公司自 2000 年以来,着手实施了 ERP 项目、物流项目和生产系统管控一体化先进项目,积极推行以信息化为重点的管理创新活动,以信息化带动管理现代化迈出新的步伐,在管理理念、管理方法、管理手段等方面勇于改革创新,取得良好成效。企业经济效益连续 3 年居全国同行业首位,列世界轮胎行业 50 强第 12 位。2002 年各项经济指标比上年又有了较大幅度的增长。2002 年全公司实现销售收入、利润、利税、出口交货值同比分别增长 15.2%、32.9%、37.23% 和 41.59%,实现销售收入 30 亿元。

路 军