

列——致密性一层和两层钢丝增强的外覆橡胶的高压液压软管, 100R17 系列——致密型最大工作压力 21MPa 的一层和两层钢丝增强外覆橡胶的液压软管, 100R18 系列——21MPa 热塑性材料液压软管, 这些软管的问世对其设备提出了更高的挑战。国外诸多公司都对其编织设备进行进一步的完善, 以满足软管工业的需求。

近年来, 欧洲市场又出现一种新型的钢丝缠绕机, 有 24 锭和 36 锭两种规格。其结构与 Magnatech 公司的缠绕机相似。主要区别在于锭子结构和缠绕口型。这种钢丝缠绕机的钢丝不是单根从每个锭子上引出, 而是铺放到软管上的, 像软管的钢丝那样, 多根钢丝以钢丝带形式铺放到软管上。它的钢丝锭子和编织钢丝的锭子一样, 每个上面合股若干根钢丝, 所以缠绕口型也作了相应的调整。由此, 这种结构的缠绕机所用的钢丝不再使用导线机, 而与编织软管一样使用钢丝合股机。在上述的软管生产过程中多采用硬

芯法和软芯法, 其中硬芯法生产软管仍然采用尼龙水布包缠进行硫化, 软芯法也可使用尼龙水布包缠, 并且有相应的缠/解水布机。软芯法生产钢丝编织胶管和纱线编织或缠绕软管, 过去常采用包铅硫化方法, 考虑到铅对环境和人体的污染, 在过去 10 年中多采用包树脂硫化法。包树脂硫化方法的基本原理与包铅相似, 只是介质由铅而改为树脂。采用树脂的好处是可以重复使用, 并且不会对环境和操作人员造成污染。软管生产的自动测量与控制装置对于软管的尺寸是很重要的, 现在激光和超声波壁厚/直径自动测量与控制装置已经商品化生产。计算机在软管结构设计和胶料配方中已获得广泛应用。例如邓禄普公司开发出的有限元 (FEA) 模型可分别对管接头、管体和软管与管接头结合部进行结构分析, 可以找出影响软管组合件性能的因素, 并采取相应的改进措施。

(完)

昊华南方公司上半年大幅盈利

2006 年上半年, 昊华南方 (桂林) 橡胶有限责任公司累计利润达 670 万元, 当月实现利润 414.3 万元。

昊华南方桂林轮胎厂大力调整产品方向, 不断扩大赢利能力高的巨型工程轮胎产能。针对橡胶等原材料价格高涨的情况, 果断决策停掉普通斜交轮胎的生产, 以巨胎为主攻目标。该厂将一台废弃的 422 成型机改造成 442 成型机, 巨胎生产能力跨上台阶。6 月份共产巨胎 267 条, 7 月共产巨胎 370 条, 8 月该厂将向月产 400 条冲刺。另外, 三台新开发的成型机正在紧张组装中, 9 月份调试成功后, 该厂的巨胎生产能力有望达到 800 条, 为国内第一。

该厂也加大科技创新力度, 与华工百川公司合作, 研究聚氨酯胎面轮胎及芳纶帘线轮胎。5 月 18 日公司启动巨型工程子午线轮胎项目, 该项目完成后, 昊华南方桂林轮胎厂巨胎生产能力将达到世界前列。

昊华南方桂林橡胶机厂发挥品牌优势, 从开发、生产、销售、质量等各方面全面提升实力,

由单纯“国内工厂”向“国际化企业”转变。在产品质量方面, 以创名牌和国家免检为契机, 从信息反馈、标准化、检查、处罚等方面加大力度, 产品质量稳步提高。现已进入中国名牌初选名单。在产品出口方面加大自营出口的力度, 在稳定米其林、普利司通等传统大用户的同时不断开拓新客户, 现世界轮胎 75 “强”已有 22 “强”采购该厂产品。今年 1~6 月实现出口交货值 513 万美元, 创历史最高纪录。同时, 利用昊华南方公司桂林轮胎厂的优势, 大力开发非硫化机产品, 其中为巨胎生产研发的特大型硫化罐、巨胎成型机为该厂注入新的经济增长点。

昊华南方桂林乳胶厂在原材料价格大幅上涨的压力下, 1~6 月实现安全套 4.5 亿只, 利润 105 万元。同时该厂正利用品牌优势, 积极与国际知名企业联络, 寻求更广泛的国际合作。曙光院保持在行业上的科研和产品优势, 不断开发新品, 实现利润 280 万元。随着国内第一个航空子午线轮胎项目的启动, 该院将培养出新的经济增长点。制品厂积极开发新品并初显成效, 6 月份止亏, 同时借整体搬迁的机遇, 总体规划, 军民产品同发展, 努力实现产品升级及科研产品的产业化。

陈维芳