

后充气(PCI)硫化机 后充气

产品名称	后充气(PCI)硫化机 后充气
公司名称	江阴市林盛机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:后充气 运行方式:PLC控制全自动 品牌:中国林盛
公司地址	江阴市祝塘镇工业园D区（文林环南路）
联系电话	0510-86081171 13665113880

产品详情

类型	后充气	运行方式	PLC控制全自动
品牌	中国林盛	型号	二工位后充气

后充气

对于尼龙帘线为骨架材料的轮胎，由于尼龙帘线弹性模数小，伸长率较大，同时，它们的热收缩特性，外胎硫化后出模，应趁温度还很高迅速充内压，使外胎在受张力下进行冷却，以减少外胎胎体的永久变形。否则，帘线与橡胶两者的收缩率不同，自然状态下冷却，会造成轮胎胎面下凹和胎圈变形等缺陷，使用时又会出现变形增大甚至发生变形裂痕。专用于尼龙和聚酯纤维帘线为骨架的外胎硫化后，在充气情况下进行轮胎冷却的装置称为后充气装置。使用后充气装置不仅保证外胎的质量，而且还可节约2%的尼龙帘布。

后充气装置一般安装在硫化机的后方，与硫化机结合起来实行自动控制和连续化运行，但大型外胎的充气冷却装置采用单独安装设置。

后充气装置的类型可按如下方法分类：

按运行方式分为：	翻转式、升降式
按工作方式分为：	二工位式、四工位式
按冷却方式分为：	自然对流冷却、喷气式强制冷却

二工位的充气冷却时间接近于硫化周期，而四工位的充气冷却时间接近于2倍硫化周期。