

عنوان مقاله:

افزایش سرعت جمع شدگی قطعات لاستیکی در حین فرایند اکستروودینگ

محل انتشار:

هشتمین همایش ملی لاستیک (سال: 1385)

تعداد صفحات اصل مقاله: 2

نویسندگان:

نسرین راستی - مرکز تحقیقات شرکت تولیدی لاستیک دنا

مجید مدرس صادقی

خلاصه مقاله:

پدیده جمع شدگی آمیزه های لاستیکی اکستروود شده، باعث کاهش تدریجی طول ترد و در نتیجه افزایش عرض و ضخامت آن در حین فرآیند اکستروودینگ و پس از آن می گردد. در این مقاله روشی ابداعی برای افزایش سرعت جمع شدگی آمیزه های لاستیکی در حین فرآیند اکستروودینگ مورد مطالعه و بررسی قرار گرفته تا قطعات اکستروود شده در فاصله زمانی کوتاه تری پس از این فرآیند قابل استفاده شده و بدین ترتیب راندمان تولید افزایش یابد این عمل با بکار بردن حداقل یک ارتعاشگرو با ایجاد نوسان در آمیزه لاستیکی اکستروود شده انجام گردیده است.

کلمات کلیدی:

جمع شدگی (Shrinkage)، نوسانگر (Vibrator)، نیروی برشی (Shearing Force)

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/49705>

