



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207028257 U

(45)授权公告日 2018.02.23

(21)申请号 201720822489.X

(22)申请日 2017.07.10

(73)专利权人 阳春市恒耐工业皮带有限公司

地址 529600 广东省阳江市东莞长安(阳春)产业转移工业园站港路92号

(72)发明人 陈明彬

(51)Int.Cl.

B29D 29/08(2006.01)

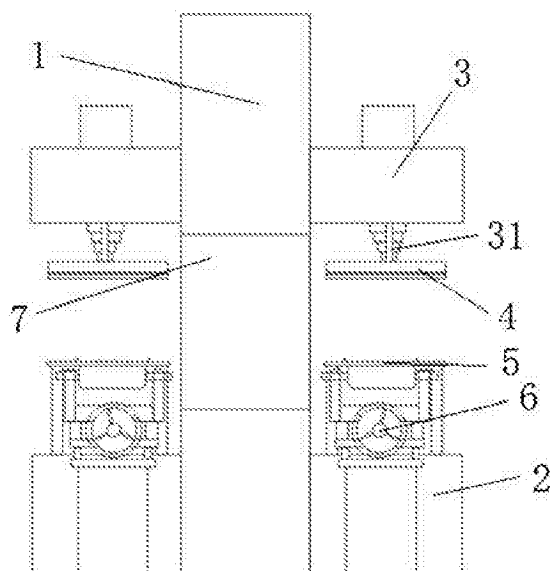
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

## (54)实用新型名称

一种双工位的同步带成型设备

## (57)摘要

本实用新型公开了一种双工位的同步带成型设备,包括机架、工作台、液压机和同步带模具,所述工作台安装在机架的侧面,所述工作台上设有手轮式钢丝长度调整装置,所述同步带模具安装在工作台的上端,所述液压机安装在机架的上端侧面,所述液压机的活塞杆底部与压板固定连接,所述压板与同步带模具形状和表面积相同,且压板与同步带模具在同一竖直平面上,所述机架上设有用于控制液压机的电箱开关。该双工位的同步带成型设备,在原来的机械上多加一个工位,有效提高工作效率,降低人工成本以及厂房面积更好的利用。



1. 一种双工位的同步带成型设备,包括机架(1)、工作台(2)、液压机(3)和同步带模具(5),其特征在于:所述工作台(2)安装在机架(1)的侧面,所述工作台(2)上设有手轮式钢丝长度调整装置(6),所述同步带模具(5)安装在工作台(2)的上端,所述液压机(3)安装在机架(1)的上端侧面,所述液压机(3)的活塞杆(31)底部与压板(4)固定连接,所述压板(4)与同步带模具(5)形状和表面积相同,且压板(4)与同步带模具(5)在同一竖直平面上,所述机架(1)上设有用于控制液压机(3)的电箱开关(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种双工位的同步带成型设备,其特征在于:所述手轮式钢丝长度调整装置(6)包括手轮式丝杆、张紧辊和支撑架,手轮式丝杆通过传动螺母与支撑架传动连接,所述张紧辊安装在支撑架上。

## 一种双工位的同步带成型设备

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于同步带生产技术领域,具体涉及一种双工位的同步带成型设备。

### 背景技术

[0002] 同步带一般以钢丝绳或玻璃纤维为强力层,外覆以聚氨酯或氯丁橡胶的环形带,它综合了带传动、链传动和同步带传动各自的优点,转动时,通过带齿与轮的齿槽相啮合来传递动力,因此传动比准确,对轴作用力小,结构紧凑,并且同步带耐油,耐磨性好,抗老化性能好,可获得恒定的速比,传动平稳,能吸振噪音小,传动比范围大,在各种传动机械中应用广泛。同步带在生产过程中,一般都利用同步带成型机来制作完成,包括排线、上压缩胶、包布等过程。

[0003] 在现有技术中,申请日为 2003 年 12 月 17 日,申请专利号为 CN200320122539.1 的中国实用新型专利说明书公开了一种汽车用V型胶带预成型机,包括机箱、电机、机座,机箱上有由电机连接的主轴,与主轴相对应有转轴,转轴连接在一尾架上,尾架有转销连接在一支架座上,尾架由气缸驱动,在主轴和对应的转轴的下方有料架。上述 V 型胶带预成型机由于只有一个尾架,当 V 型带在模具上绕卷后必须要先将成模具下后,装上新的模具后再可以进行下一个流程操作,这样就影响工作效率,不能实现连续工作。

[0004] 现有技术中,同步带成型设备都是单工位生产,单工位生产存在生产效率低,稳定性差,占地方等缺点。

### 实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种双工位的同步带成型设备,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0006] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种双工位的同步带成型设备,包括机架、工作台、液压机和同步带模具,所述工作台安装在机架的侧面,所述工作台上设有手轮式钢丝长度调整装置,所述同步带模具安装在工作台的上端,所述液压机安装在机架的上端侧面,所述液压机的活塞杆底部与压板固定连接,所述压板与同步带模具形状和表面积相同,且压板与同步带模具在同一竖直平面上,所述机架上设有用于控制液压机的电箱开关。

[0007] 优选的,所述手轮式钢丝长度调整装置包括手轮式丝杆、张紧辊和支撑架,手轮式丝杆通过传动螺母与支撑架传动连接,所述张紧辊安装在支撑架上。

[0008] 本实用新型的技术效果和优点:该双工位的同步带成型设备,在原来的机械上多加一个工位,有效提高工作效率,降低人工成本以及厂房面积更好的利用。

### 附图说明

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0010] 图2为本实用新型的同步带模具结构示意图；

[0011] 图3为本实用新型的另一种示意图。

[0012] 图中：1机架、2工作台、3液压机、31活塞杆、4压板、5同步带模具、6手轮式钢丝长度调整装置、7电箱开关。

### 具体实施方式

[0013] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0014] 本实用新型提供了如图1-3所示的一种双工位的同步带成型设备，包括机架1、工作台2、液压机3和同步带模具5，所述工作台2安装在机架1的侧面，所述工作台2上设有手轮式钢丝长度调整装置6，所述手轮式钢丝长度调整装置6包括手轮式丝杆、张紧辊和支撑架，手轮式丝杆通过传动螺母与支撑架传动连接，所述张紧辊安装在支撑架上；所述同步带模具5安装在工作台2的上端，所述液压机3安装在机架1的上端侧面，所述液压机3的活塞杆31底部与压板4固定连接，所述压板4与同步带模具5形状和表面积相同，且压板4与同步带模具5在同一竖直平面上，所述机架1上设有用于控制液压机3的电箱开关7。

[0015] 工作过程：检测设备是否正常工作，当正常工作情况下，在完成布钢线后，加入齿面材料抚平，抚平后进行表面处理，然后通过液压机3，增加压力，压平，使皮带没有气泡表面更加平坦，一次成型达到永不分层。

[0016] 最后应说明的是：以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已，并不用于限制本实用新型，尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换，凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

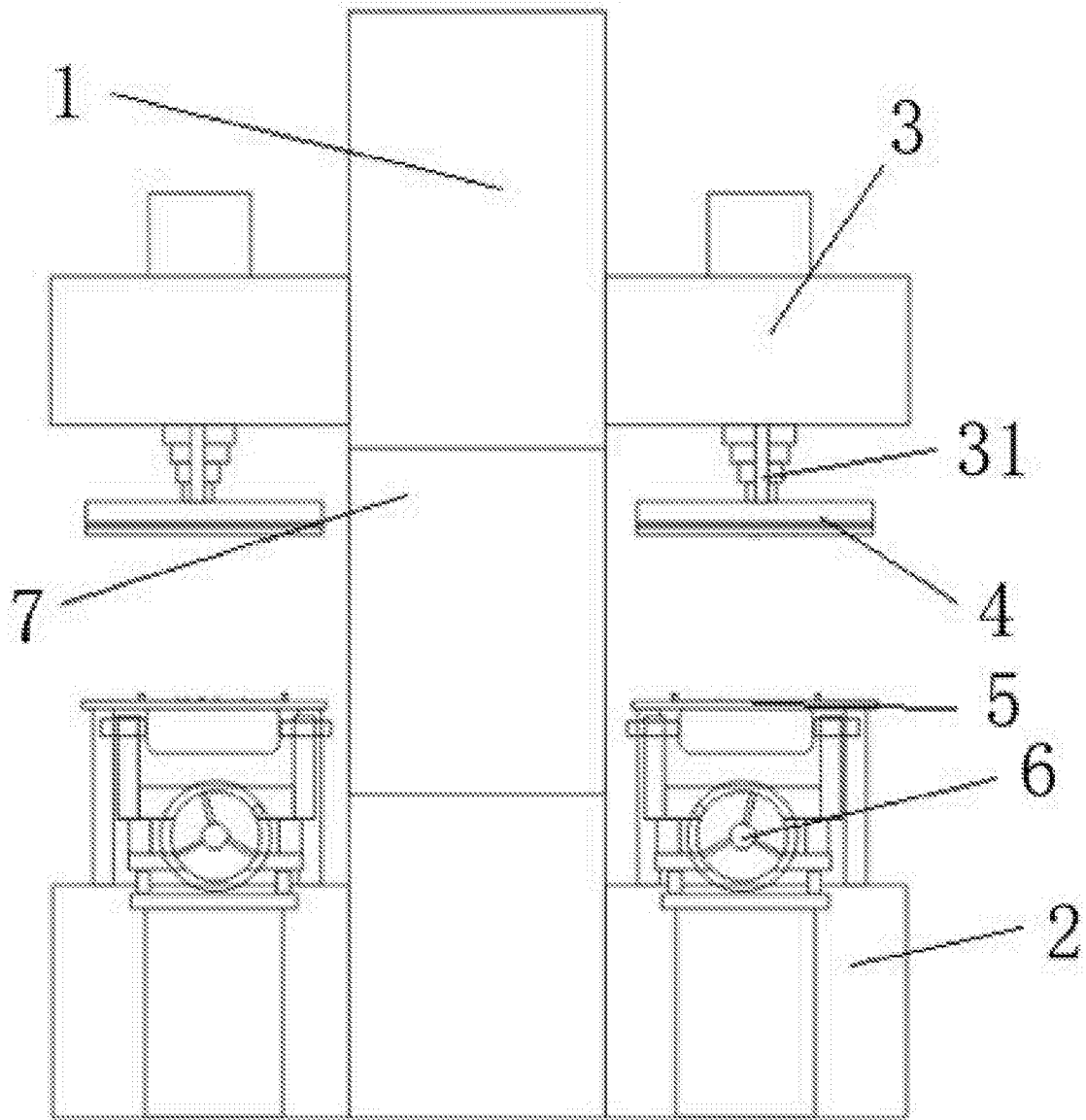


图1

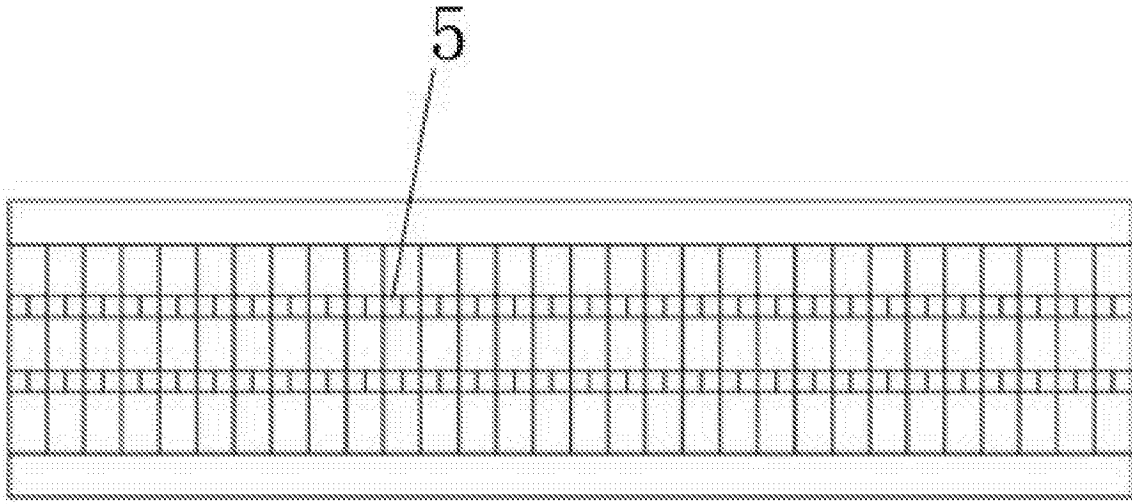


图2

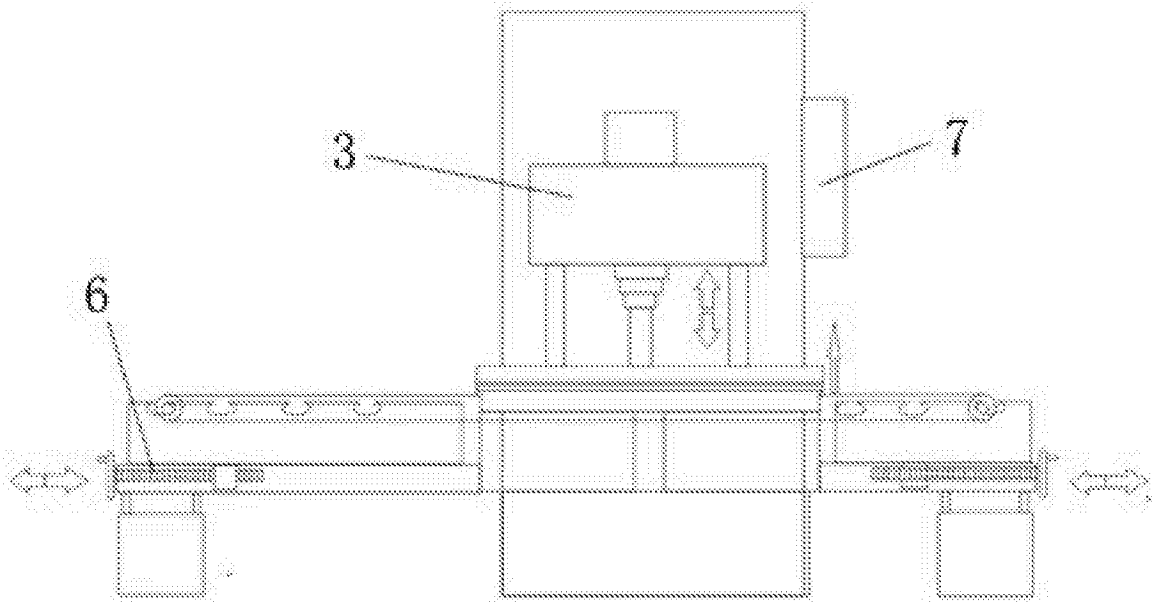


图3