(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205167545 U
(45)授权公告日 2016.04.20

(21)申请号 201520786850.9

(22)申请日 2015.10.13

(73)专利权人 双钱集团（江苏）轮胎有限公司
地址 226500 江苏省南通市如皋市城北街道益寿北路888号

(72)发明人 樊学锋 蔡殿祥 杨鸣锋 张怀海

(74)专利代理机构 北京一格知识产权代理事务所（普通合伙） 11316
代理人 滑春生

(51)Int.Cl.
B29C 59/04(2006.01)
B29L 30/00(2006.01)

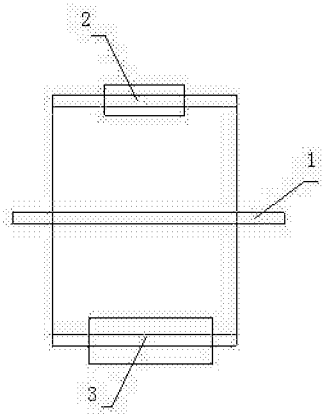
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种轮胎胎面造型压辊装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种轮胎胎面造型压辊装置，包括普通压辊、造型压辊、中间轴和弯曲支架，所述V字形支架之间的角度为中间轴的一端连有弯曲支架，所述弯曲支架为V字形支架，所述且弯曲支架的两端分别连有普通压辊、造型压辊，所述普通压辊与造型压辊对称设置于中间轴的两侧，且普通压辊的轴向平行于造型压辊的轴向；所述普通压辊和造型压辊的辊体外表面形成压制表面，且造型压辊的压制表面设有锯齿状图形。本实用新型的优点在于：相对于传统的装置，不需要不停地拆、不停地换，进而能够缩短生产时间，节省人力，且大大提高了生产效率。



CN 205167545 U

1.一种轮胎胎面造型压辊装置，其特征在于：包括普通压辊、造型压辊、中间轴和弯曲支架，所述中间轴的一端连有弯曲支架，所述弯曲支架为V字形支架，且弯曲支架的两端分别连有普通压辊、造型压辊，所述普通压辊与造型压辊对称设置于中间轴的两侧，且普通压辊的轴向平行于造型压辊的轴向。

2.根据权利要求1所述的轮胎胎面造型压辊装置，其特征在于：所述普通压辊和造型压辊的辊体外表面形成压制表面，且造型压辊的压制表面设有锯齿状图形。

3.根据权利要求1所述的轮胎胎面造型压辊装置，其特征在于：所述V字形支架之间的角度为59°。

一种轮胎胎面造型压辊装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及轮胎生产技术领域，特别涉及一种轮胎造型压辊装置。

背景技术

[0002] 轮胎是在各种车辆或机械上装配的接地滚动的圆环形弹性橡胶制品，通常安装在金属轮辋上，能支承车身，缓冲外界冲击，实现与路面的接触并保证车辆的行驶性能，那么轮胎胎面的设计就至关重要。

[0003] 目前，轮胎胎面的花纹大多数都是通过压辊方式制造的，现有的轮胎胎面压辊装置中的普通压辊和造型压辊不是组合式的，而是单独分开的，如果想压制普通花纹的胎面，则装上普通压辊进行压辊；待压制有特殊形状的胎面，则拆下普通压辊，更换为造型压辊进行压辊。

[0004] 这样，在生产过程中需要不停地拆，不停地换，就使得生产时间大大增加，而且也比较费人力，进而使得生产效率低下。

发明内容

[0005] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种能够缩短时间且节省人力的轮胎造型压辊装置。

[0006] 为解决上述技术问题，本实用新型的技术方案为：一种轮胎造型压辊装置，其创新点在于：包括普通压辊、造型压辊、中间轴和弯曲支架，所述中间轴的一端连有弯曲支架，所述弯曲支架为 V 字形支架，且弯曲支架的两端分别连有普通压辊、造型压辊，所述普通压辊与造型压辊对称设置于中间轴的两侧，且普通压辊的轴向平行于造型压辊的轴向。

[0007] 进一步地，所述普通压辊和造型压辊的辊体外表面形成压制表面，且造型压辊的压制表面设有锯齿状图形。

[0008] 进一步地，所述 V 字形支架之间的角度为 59° 。

[0009] 本实用新型的优点在于：

[0010] (1) 轮胎胎面进行压制时，中间轴上套有成型轮胎辊，当压制普通花纹时，压连有普通压辊支架的一侧，使普通压辊压向成型轮胎辊进行胎面压制；压制造型花纹时，便压连有造型压辊支架的一侧，使造型压辊压向成型轮胎辊进行胎面压制；这样，相对于传统的装置，不需要不停地拆、不停地换，进而能够缩短生产时间，节省人力，且大大提高了生产效率；

[0011] (2) 造型压辊的压制表面设有锯齿图形，这种轮胎胎面特殊的花纹，增加了轮胎与地面之间的附着力，且这种花纹，有利于轮胎散热，从而增加了轮胎的使用寿命；

[0012] (3)将 V 字形支架的角度设为 59° ，从而进行轮胎压辊时，不会出现进行普通压辊时，另一边会有造型压辊进行压制，使得轮胎胎面花纹错乱的现象；进而使得轮胎胎面花纹的压制比较清晰且有规律性。

附图说明

[0013] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明。

[0014] 图 1 是本实用新型轮胎胎面造型压辊装置的正视图。

[0015] 图 2 是本实用新型轮胎胎面造型压辊装置的左视图。

具体实施方式

实施例

[0016] 如图 1 和 2 所示，一种轮胎造型压辊装置，包括普通压辊 2、造型压辊 3、中间轴 1 和弯曲支架 4。

[0017] 中间轴 1 的一端连有弯曲支架 4，且弯曲支架 4 为 V 字形支架，以及弯曲支架 4 的两端分别连有普通压辊 2、造型压辊 3，普通压辊 2 与造型压辊 3 对称设置于中间轴 1 的两侧，且普通压辊 2 的轴向平行于造型压辊 3 的轴向。

[0018] 更具体地，普通压辊 2 和造型压辊 3 的辊体外表面形成压制表面，且造型压辊 3 的压制表面设有锯齿状图形。

[0019] V 字形支架之间的角度为 59° 。

[0020] 在进行轮胎胎面压制时，中间轴上套有成型轮胎辊，当压制普通花纹时，压连有普通压辊支架的一侧，使普通压辊压向成型轮胎辊进行胎面压制；压制造型花纹时，便压连有造型压辊支架的一侧，使造型压辊压向成型轮胎辊进行胎面压制；这样，相对于传统的装置，不需要不停地拆、不停地换，进而能够缩短生产时间，节省人力，且大大提高了生产效率。

[0021] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征以及本发明的优点。本行业的技术人员应该了解，本发明不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理，在不脱离本发明精神和范围的前提下，本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

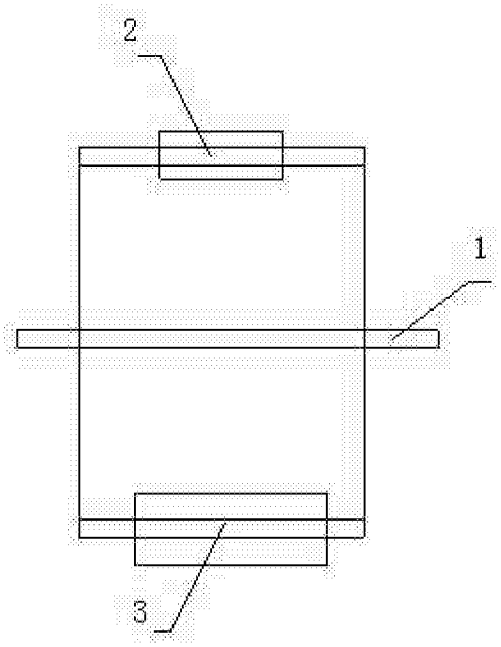


图 1

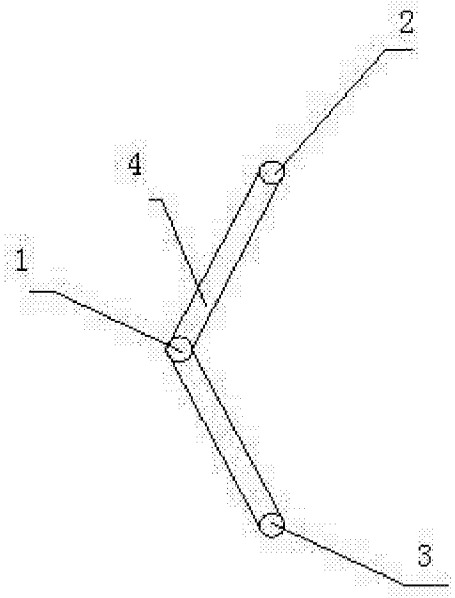


图 2