



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210617360 U

(45)授权公告日 2020.05.26

(21)申请号 201921112084.2

(22)申请日 2019.07.16

(73)专利权人 芜湖集拓实心胎有限公司

地址 241000 安徽省芜湖市经济技术开发区
凤鸣湖南路17号

(72)发明人 吴喜林

(74)专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 胡定华

(51)Int.Cl.

B29D 30/02(2006.01)

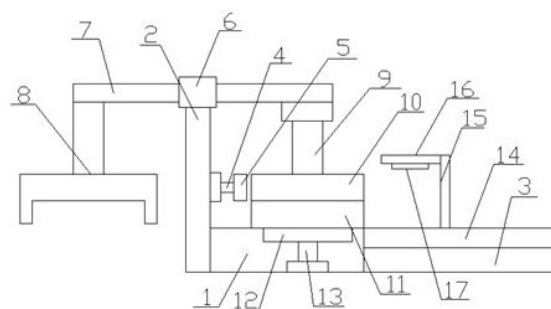
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种实心胎成型硫化设备

(57)摘要

本实用新型提供一种实心胎成型硫化设备，包括底座、立柱和出料槽，所述底座左侧设置有立柱，底座的左侧设置有出料槽，立柱的右侧壁设置有推动杆，推动杆右端设置有推动块，立柱的顶端设置有转轴，转轴的左右两侧均设置有横梁，左侧横梁下端设置有机抓手，右侧横梁下端设置有升降杆，底座上设置上模和下模，下模固定设置在底座上且与上模相对应，上模与升降杆相连接，下模中部设置有顶出块，顶出块与底座内设置的顶出杆相连接，出料槽内设置有输送带，出料槽上设置有挡板，挡板向左延伸有横板，横板下端设置有冷却风机。本实用新型自动化程度较高的同时也降低工人劳动强度，提高了工作效率。



1. 一种实心胎成型硫化设备,包括底座(1)、立柱(2)和出料槽(3),其特征在于,所述底座(1)左侧设置有立柱(2),底座(1)的左侧设置有出料槽(3),立柱(2)的右侧壁设置有推动杆(4),推动杆(4)右端设置有推动块(5),立柱(2)的顶端设置有转轴(6),转轴(6)的左右两侧均设置有横梁(7),左侧横梁(7)下端设置有机械抓手(8),右侧横梁(7)下端设置有升降杆(9),底座(1)上设置有上模(10)和下模(11),下模(11)固定设置在底座(1)上且与上模(10)相对应,上模(10)与升降杆(9)相连接,下模(11)中部设置有顶出块(12),顶出块(12)与底座(1)内设置的顶出杆(13)相连接,出料槽(3)内设置有输送带(14),出料槽(3)上设置有挡板(15),挡板(15)向左延伸有横板(16),横板(16)下端设置有冷却风机(17)。

2. 根据权利要求1所述的一种实心胎成型硫化设备,其特征在于,所述顶出块(12)未顶出时与下模(11)呈一体的。

3. 根据权利要求1所述的一种实心胎成型硫化设备,其特征在于,所述挡板(15)的距离到下模(11)的距离等于下模(11)的长度,所述挡板(15)的高度大于上模(10)加下模(11)的高度之和。

4. 根据权利要求1所述的一种实心胎成型硫化设备,其特征在于,所述推动块(5)的下底面与下模(11)的上表面处于同一平面上,所述推动块(5)为弧形且能更换的。

5. 根据权利要求1所述的一种实心胎成型硫化设备,其特征在于,所述顶出杆(13)、升降杆(9)和推动杆(4)均通过气缸来带动。

一种实心胎成型硫化设备

技术领域

[0001] 本实用新型提供涉及实心胎生产设备技术领域,尤其涉及一种型硫化设备。

背景技术

[0002] 现有的一种实心胎成型硫化设备,需人工将胎胚放置在模具中,大规格实心轮胎单个重量在50公斤以上,劳动强度大,效率低,人工装胎其定位精度差;并且在成型硫化完毕后下模具从硫化机平移出后人工将轮胎从模具中搬运出来,往往在硫化机开模时轮胎粘连在上模具上,需要人工进行撬动轮胎费工费事,设备自动化程度低,同时工人劳动强度大。

实用新型内容

[0003] 针对上述问题,本实用新型提供一种实心胎成型硫化设备,通过转轴带动机械抓手将物料抓起后转轴进行旋转,再通过气缸带动升降杆下降使上模与下模结合后进行硫化成型,成型完成后的物料通过气缸带动顶出杆上的顶出块将下模内的物料顶出,顶出后通过气缸带动推动杆上的推动块将物料向右推动,推动到出料槽的上方通过挡板来引导物料掉入出料槽内,并通过冷却风机来降低物料的温度,通过出料槽上的输送带将物料带出。本实用新型自动化程度较高的同时也降低工人劳动强度,提高了工作效率。

[0004] 为解决上述问题,本实用新型提供一种实心胎成型硫化设备,包括底座、立柱和出料槽,所述底座左侧设置有立柱,底座的左侧设置有出料槽,立柱的右侧壁设置有推动杆,推动杆右端设置有推动块,立柱的顶端设置有转轴,转轴的左右两侧均设置有横梁,左侧横梁下端设置有机械抓手,右侧横梁下端设置有升降杆,底座上设置有上模和下模,下模固定设置在底座上且与上模相对应,上模与升降杆相连接,下模中部设置有顶出块,顶出块与底座内设置的顶出杆相连接,出料槽内设置有输送带,出料槽上设置有挡板,挡板向左延伸有横板,横板下端设置有冷却风机。

[0005] 进一步改进在于:所述顶出块未顶出时与下模呈一体的。

[0006] 进一步改进在于:所述挡板的距离到下模的距离等于下模的长度,所述挡板的高度大于上模加下模的高度之和。

[0007] 进一步改进在于:所述推动块的下底面与下模的上表面处于同一平面上,所述推动块为弧形且能更换的。

[0008] 进一步改进在于:所述顶出杆、升降杆和推动杆均通过气缸来带动。

[0009] 本实用新型的有益效果:通过转轴带动机械抓手将物料抓起后转轴进行旋转,再通过气缸带动升降杆下降使上模与下模结合后进行硫化成型,成型完成后的物料通过气缸带动顶出杆上的顶出块将下模内的物料顶出,顶出后通过气缸带动推动杆上的推动块将物料向右推动,推动到出料槽的上方通过挡板来引导物料掉入出料槽内,并通过冷却风机来降低物料的温度,通过出料槽上的输送带将物料带出。本实用新型自动化程度较高的同时也降低工人劳动强度,提高了工作效率。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的整体结构图。

[0011] 其中:1-底座,2-立柱,3-出料槽,4-推动杆,5-推动块,6-转轴,7-横梁,8-机械抓手,9-升降杆,10-上模,11-下模,12-顶出块,13-顶出杆,14-输送带,15-挡板,16-横板,17-冷却风机。

具体实施方式

[0012] 为了加深对本实用新型的理解,下面将结合实施例对本实用新型作进一步的详述,该实施例仅用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型保护范围的限定。

[0013] 如图1所示,本实施例提供一种实心胎成型硫化设备,包括底座1、立柱2和出料槽3,所述底座1左侧设置有立柱2,底座1的左侧设置有出料槽3,立柱2的右侧壁设置有推动杆4,推动杆4右端设置有推动块5,立柱2的顶端设置有转轴6,转轴6的左右两侧均设置有横梁7,左侧横梁7下端设置有机械抓手8,右侧横梁7下端设置有升降杆9,底座1上设置有上模10和下模11,下模11固定设置在底座1上且与上模10相对应,上模10与升降杆9相连接,下模11中部设置有顶出块12,顶出块12与底座1内设置的顶出杆13相连接,出料槽3内设置有输送带14,出料槽3上设置有挡板15,挡板15向左延伸有横板16,横板16下端设置有冷却风机17。所述顶出块12未顶出时与下模11呈一体的。所述挡板15的距离到下模11的距离等于下模11的长度,所述挡板15的高度大于上模10加下模11的高度之和。所述推动块5的下底面与下模11的上表面处于同一平面上,所述推动块5为弧形且能更换的。所述顶出杆13、升降杆9和推动杆4均通过气缸来带动。

[0014] 通过转轴6带动机械抓手8将物料抓起后转轴6进行旋转,再通过气缸带动升降杆9下降使上模10与下模11结合后进行硫化成型,成型完成后的物料通过气缸带动顶出杆13上的顶出块12将下模11内的物料顶出,顶出后通过气缸带动推动杆4上的推动块5将物料向右推动,推动到出料槽3的上方通过挡板15来引导物料掉入出料槽3内,并通过冷却风机17来降低物料的温度,通过出料槽3上的输送带14将物料带出。本实用新型自动化程度较高的同时也降低工人劳动强度,提高了工作效率。

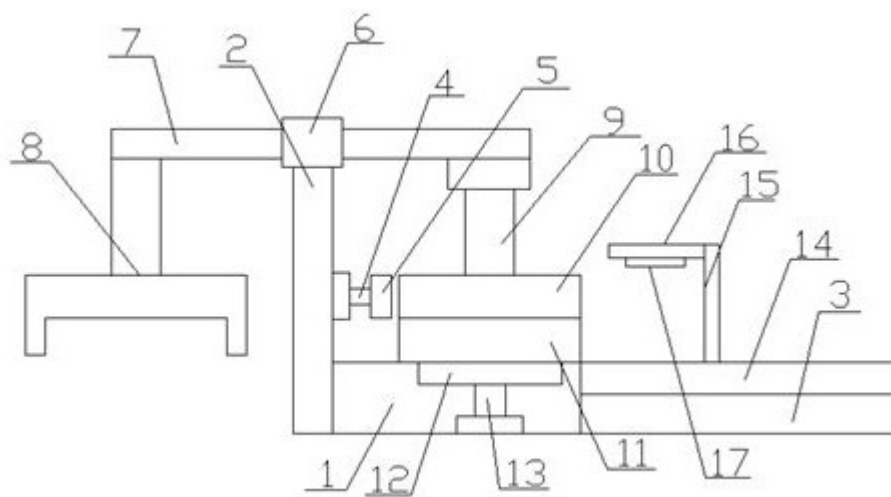


图1