



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 111872785 A

(43) 申请公布日 2020. 11. 03

(21) 申请号 202010776893.4

(22) 申请日 2020.08.05

(71) 申请人 未海

地址 610066 四川省成都市静安路5号四川
师范大学化学与材料科学学院

(72) 发明人 未海

(51) Int. Cl.

B24B 9/20 (2006.01)

B24B 55/06 (2006.01)

B24B 41/06 (2012.01)

B24B 41/02 (2006.01)

B24B 47/06 (2006.01)

B24B 47/12 (2006.01)

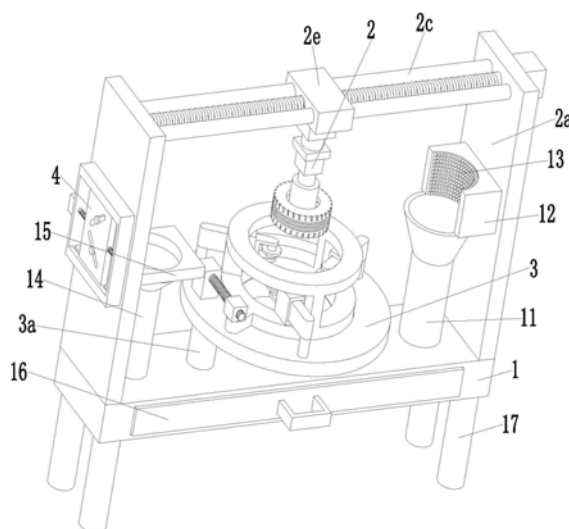
权利要求书2页 说明书5页 附图7页

(54) 发明名称

一种橡胶轮胎制造成型后表面处理设备

(57) 摘要

本发明涉及一种橡胶轮胎制造成型后表面处理设备,包括底板、夹持装置、打磨装置和磨除装置,所述的底板上安装有夹持装置,夹持装置上安装有磨除装置,底板中端安装有打磨装置,本发明可以解决现有橡胶轮胎去毛刺时存在的以下难题,一、传统的橡胶轮胎去毛刺时,一般都是由人工拿着弯刀去割,且在去除橡胶毛刺过程中,要不断的调整自己的站立位置,待一侧橡胶毛刺去除后,还要对轮胎进行翻转,对另外一侧进行去除橡胶毛刺操作,人工去除橡胶轮胎毛刺的劳动强度大;二、现有的橡胶轮胎毛刺去除设备在去除毛刺时,经常发生毛刺去除不完全,并且不能对去除后的毛刺进行收集,影响环境卫生,能够橡胶轮胎去毛刺的效率和效果。



1. 一种橡胶轮胎制造成型后表面处理设备,包括底板(1)、夹持装置(2)、打磨装置(3)和磨除装置(4),其特征在于:所述的底板(1)上安装有夹持装置(2),夹持装置(2)上安装有磨除装置(4),底板(1)中端安装有打磨装置(3);其中:

所述的打磨装置(3)包括顶升圆杆(3a)、出料管(3b)、打磨圆板(3c)、旋转圆管(3d)、一号电机(3e)、动力螺纹杆(3f)、方块(3g)、动力杆(3h)、定位圆杆(3i)、卡块(3j)、方杆(3k)和打磨刀(3l),所述的底板(1)中部左右对称安装有顶升圆杆(3a),顶升圆杆(3a)上安装有打磨圆板(3c),打磨圆板(3c)上开设有圆槽,打磨圆板(3c)下端位于圆槽外壁上安装有出料管(3b),圆槽内壁上开设有环状槽,环状槽内通过滑动配合的方式安装有旋转圆管(3d),旋转圆管(3d)外壁上沿其周向方向均匀开设有弧形槽,弧形槽内通过销轴安装有卡块(3j),卡块(3j)上开设有滑孔,打磨圆板(3c)上沿其周向方向均匀安装有定位圆杆(3i),定位圆杆(3i)上通过轴承安装有方杆(3k),且方杆(3k)通过滑动配合的方式安装在滑孔内,方杆(3k)内端开设有方槽,方槽内壁之间通过销轴安装有打磨刀(3l),旋转圆管(3d)右端外壁上安装有动力杆(3h),动力杆(3h)上通过销轴安装有方块(3g),方块(3g)上开设有动力螺纹槽,打磨圆板(3c)右端安装有一号电机(3e),一号电机(3e)输出端安装有动力螺纹杆(3f),且动力螺纹杆(3f)通过螺纹啮合的方式安装在动力螺纹槽内;

所述的夹持装置(2)包括支撑板(2a)、二号电机(2b)、滑动圆杆(2c)、夹持螺纹杆(2d)、方板(2e)、伸缩气缸(2f)、卡板(2g)、三号电机(2h)、夹持圆杆(2i)、夹持气缸(2j)、抵紧杆(2k)、顶杆(2l)、弧面板(2m)和橡胶板(2n),所述的底板(1)左右两端对称安装有支撑板(2a),支撑板(2a)内壁之间前后对称安装有滑动圆杆(2c),滑动圆杆(2c)上通过滑动配合的方式安装有方板(2e),方板(2e)上开设有夹持螺纹槽,位于底板(1)左端的支撑板(2a)外壁上安装有二号电机(2b),二号电机(2b)输出端穿过支撑板(2a)安装有夹持螺纹杆(2d),且夹持螺纹杆(2d)通过螺纹啮合的方式安装在夹持螺纹槽内,方板(2e)下端安装有伸缩气缸(2f),伸缩气缸(2f)输出端安装有卡板(2g),卡板(2g)下端安装有三号电机(2h),三号电机(2h)输出端安装有夹持圆杆(2i),夹持圆杆(2i)上开设有夹持槽,夹持圆杆(2i)上沿其周向方向均匀开设有通孔,夹持槽上端内壁上安装有夹持气缸(2j),夹持气缸(2j)输出端安装有抵紧杆(2k),抵紧杆(2k)外壁上沿其周向方向均匀开设有直槽,直槽内通过滑动配合的方式安装有顶杆(2l),且顶杆(2l)通过滑动配合的方式安装在通孔内,顶杆(2l)上安装有弧面板(2m),弧面板(2m)上安装有橡胶板(2n)。

2. 根据权利要求1所述的一种橡胶轮胎制造成型后表面处理设备,其特征在于:所述的磨除装置(4)包括打磨框(41)、滑动板(42)、四号电机(43)、传动螺纹杆(44)、T型圆杆(45)、连接杆(46)、五号电机(47)、连接圆板(48)和打磨头(49),位于底板(1)右端的支撑板(2a)上开设有滑槽,位于底板(1)右端的支撑板(2a)右端外壁上安装有打磨框(41),打磨框(41)上下两端内壁上开设有长条槽,长条槽内通过滑动配合的方式安装有滑动板(42),滑动板(42)中端开设有传动螺纹槽,滑动板(42)上下两端对称开设有斜状槽,斜状槽内通过滑动配合的方式安装有T型圆杆(45),T型圆杆(45)左端安装有连接杆(46),且连接杆(46)通过滑动配合的方式安装在滑槽内,连接杆(46)左端安装有五号电机(47),五号电机(47)输出端安装有连接圆板(48),连接圆板(48)上安装有打磨头(49),打磨框(41)前端外壁上安装有四号电机(43),四号电机(43)输出端安装有传动螺纹杆(44),且传动螺纹杆(44)通过螺纹啮合的方式安装在传动螺纹槽内。

3. 根据权利要求1所述的一种橡胶轮胎制造成型后表面处理设备,其特征在于:所述的底板(1)左端安装有收集管(11),收集管(11)上端安装有长条板(12),且长条板(12)安装在位于底板(1)上左端的支撑板(2a)内壁上,长条板(12)内端为弧形面,且弧形面上沿其周向方向均匀安装有橡胶棒(13)。

4. 根据权利要求1所述的一种橡胶轮胎制造成型后表面处理设备,其特征在于:所述的底板(1)右端安装有连接管(14),连接管(14)上端安装有平板(15),且平板(15)安装在位于底板(1)上右端的支撑板(2a)内壁上。

5. 根据权利要求1所述的一种橡胶轮胎制造成型后表面处理设备,其特征在于:所述的底板(1)上开设有平槽,平槽内通过滑动配合的方式安装有收集箱(16),平槽上端内壁上均匀开设有穿孔,且穿孔分别连接在收集管(11)、连接管(14)和出料管(3b)上。

6. 根据权利要求1所述的一种橡胶轮胎制造成型后表面处理设备,其特征在于:所述的底板(1)下端均匀安装有支撑杆(17)。

7. 根据权利要求1所述的一种橡胶轮胎制造成型后表面处理设备,其特征在于:所述的抵紧杆(2k)四边为斜面状的柱体。

一种橡胶轮胎制造成型后表面处理设备

技术领域

[0001] 本发明涉及橡胶轮胎生产加工技术领域,特别涉及一种橡胶轮胎制造成型后表面处理设备。

背景技术

[0002] 橡胶轮胎通常安装在金属轮辋上,能够支承车身,缓冲外界冲击,实现与路面的接触并保证车辆的行驶性能,橡胶轮胎常在复杂和苛刻的条件下使用,它在行驶时承受着各种变形、负荷、力以及高低温作用,因此必须具有较高的承载性能、牵引性能、缓冲性能,轮胎在制作完成之后,为了保证轮胎的质量合格,需要对轮胎进行去毛刺处理。

[0003] 然而目前的橡胶轮胎去毛刺时存在的以下难题,一、传统的橡胶轮胎去毛刺时,一般都是由人工拿着弯刀去割,且在去除橡胶毛刺过程中,要不断的调整自己的站立位置,待一侧橡胶毛刺去除后,还要对轮胎进行翻转,对另外一侧进行去除橡胶毛刺操作,人工去除橡胶轮胎毛刺的劳动强度大,效果差,效率低,而且容易造成轮胎不符合标准,使得轮胎合格率降低;二、现有的橡胶轮胎毛刺去除设备在去除毛刺时,经常发生毛刺去除不完全,并且不能对去除后的毛刺进行收集,影响环境卫生,能够橡胶轮胎去毛刺的效率和效果。

发明内容

[0004] (一)要解决的技术问题

[0005] 本发明提供的一种橡胶轮胎制造成型后表面处理设备,可以解决上述提到的橡胶轮胎去毛刺时存在的问题。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为了实现上述目的,本发明采用以下技术方案,一种橡胶轮胎制造成型后表面处理设备,包括底板、夹持装置、打磨装置和磨除装置,所述的底板上安装有夹持装置,夹持装置上安装有磨除装置,底板中端安装有打磨装置。

[0008] 所述的打磨装置包括顶升圆杆、出料管、打磨圆板、旋转圆管、一号电机、动力螺纹杆、方块、动力杆、定位圆杆、卡块、方杆和打磨刀,所述的底板中部左右对称安装有顶升圆杆,顶升圆杆上安装有打磨圆板,打磨圆板上开设有圆槽,打磨圆板下端位于圆槽外壁上安装有出料管,圆槽内壁上开设有环状槽,环状槽内通过滑动配合的方式安装有旋转圆管,旋转圆管外壁上沿其周向方向均匀开设有弧形槽,弧形槽内通过销轴安装有卡块,卡块上开设有滑孔,打磨圆板上沿其周向方向均匀安装有定位圆杆,定位圆杆上通过轴承安装有方杆,且方杆通过滑动配合的方式安装在滑孔内,方杆内端开设有方槽,方槽内壁之间通过销轴安装有打磨刀,旋转圆管右端外壁上安装有动力杆,动力杆上通过销轴安装有方块,方块上开设有动力螺纹槽,打磨圆板右端安装有一号电机,一号电机输出端安装有动力螺纹杆,且动力螺纹杆通过螺纹啮合的方式安装在动力螺纹槽内,能够全面的去除橡胶轮胎上的毛刺。

[0009] 所述的夹持装置包括支撑板、二号电机、滑动圆杆、夹持螺纹杆、方板、伸缩气缸、

卡板、三号电机、夹持圆杆、夹持气缸、抵紧杆、顶杆、弧面板和橡胶板,所述的底板左右两端对称安装有支撑板,支撑板内壁之间前后对称安装有滑动圆杆,滑动圆杆上通过滑动配合的方式安装有方板,方板上开设有夹持螺纹槽,位于底板左端的支撑板外壁上安装有二号电机,二号电机输出端穿过支撑板安装有夹持螺纹杆,且夹持螺纹杆通过螺纹啮合的方式安装在夹持螺纹槽内,方板下端安装有伸缩气缸,伸缩气缸输出端安装有卡板,卡板下端安装有三号电机,三号电机输出端安装有夹持圆杆,夹持圆杆上开设有夹持槽,夹持圆杆上沿其周向方向均匀开设有通孔,夹持槽上端内壁上安装有夹持气缸,夹持气缸输出端安装有抵紧杆,抵紧杆外壁上沿其周向方向均匀开设有直槽,直槽内通过滑动配合的方式安装有顶杆,且顶杆通过滑动配合的方式安装在通孔内,顶杆上安装有弧面板,弧面板上安装有橡胶板,能够对橡胶轮胎内壁进行夹持作业,保证了橡胶轮胎在去除毛刺时的稳定性。

[0010] 所述的磨除装置包括打磨框、滑动板、四号电机、传动螺纹杆、T型圆杆、连接杆、五号电机、连接圆板和打磨头,位于底板右端的支撑板上开设有滑槽,位于底板右端的支撑板右端外壁上安装有打磨框,打磨框上下两端内壁上开设有长条槽,长条槽内通过滑动配合的方式安装有滑动板,滑动板中端开设有传动螺纹槽,滑动板上下两端对称开设有斜状槽,斜状槽内通过滑动配合的方式安装有T型圆杆,T型圆杆左端安装有连接杆,且连接杆通过滑动配合的方式安装在滑槽内,连接杆左端安装有五号电机,五号电机输出端安装有连接圆板,连接圆板上安装有打磨头,打磨框前端外壁上安装有四号电机,四号电机输出端安装有传动螺纹杆,且传动螺纹杆通过螺纹啮合的方式安装在传动螺纹槽内,能够对橡胶轮胎上的毛刺进行全面的去除作业。

[0011] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的底板左端安装有收集管,收集管上端安装有长条板,且长条板安装在位于底板上左端的支撑板内壁上,长条板内端为弧形面,且弧形面上沿其周向方向均匀安装有橡胶棒,能够对橡胶轮胎上残留的毛刺进行扫除作业。

[0012] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的底板右端安装有连接管,连接管上端安装有平板,且平板安装在位于底板上右端的支撑板内壁上,通过连接管能够对橡胶轮胎上去除的毛刺进行收集作业。

[0013] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的底板上开设有平槽,平槽内通过滑动配合的方式安装有收集箱,平槽上端内壁上均匀开设有穿孔,且穿孔分别连接在收集管、连接管和出料管上,能够对毛刺进行收集作业。

[0014] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的底板下端均匀安装有支撑杆,为橡胶轮胎去除毛刺提供了稳定的工作环境。

[0015] 作为本发明的一种优选技术方案,所述的抵紧杆四边为斜面状的柱体,使得抵紧杆能够带动顶杆上的弧面板对橡胶轮胎进行夹持作业。

[0016] (三)有益效果

[0017] 1. 本发明可以解决现有橡胶轮胎去毛刺时存在的以下难题,一、传统的橡胶轮胎去毛刺时,一般都是由人工拿着弯刀去割,且在去除橡胶毛刺过程中,要不断的调整自己的站立位置,待一侧橡胶毛刺去除后,还要对轮胎进行翻转,对另外一侧进行去除橡胶毛刺操作,人工去除橡胶轮胎毛刺的劳动强度大,效果差,效率低,而且容易造成轮胎不符合标准,使得轮胎合格率降低;二、现有的橡胶轮胎毛刺去除设备在去除毛刺时,经常发生毛刺去除不完全,并且不能对去除后的毛刺进行收集,影响环境卫生,能够橡胶轮胎去毛刺的效率和

效果。

[0018] 2. 本发明设计的打磨装置通过一号电机带动动力螺纹杆转动, 动力螺纹杆通过打磨圆板、旋转圆管、方块、动力杆、定位圆杆、卡块、方杆和打磨刀之间的相互配合作业, 使得打磨刀能够向内端抵紧在橡胶轮胎内端的凹槽内内壁上, 能够全面的去除橡胶轮胎上的毛刺, 能够适应不同半径的橡胶轮胎。

[0019] 3. 本发明设计的夹持装置通过夹持气缸带动抵紧杆运动, 抵紧杆通过顶杆、弧面板和橡胶板之间的相互配合作业, 使得橡胶板能够对橡胶轮胎内壁进行夹持作业, 保证了橡胶轮胎在去除毛刺时的稳定性, 并且通过二号电机、滑动圆杆、夹持螺纹杆和方板之间的相互配合作业, 能够带动橡胶板上夹持的橡胶轮胎运动, 提高了橡胶轮胎的移动性能。

[0020] 4. 本发明设计的所述的磨除装置通过四号电机带动传动螺纹杆转动, 传动螺纹杆通过滑动板、T型圆杆和连接杆之间的相互配合作业, 使得五号电机上的连接圆板和打磨头能够对橡胶轮胎外端的凹槽进行打磨作业, 能够对橡胶轮胎上的毛刺进行全面的去除作业。

附图说明

[0021] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0022] 图1是本发明的结构示意图;

[0023] 图2是本发明图1的局部剖视图;

[0024] 图3是本发明图2的K向局部放大图;

[0025] 图4是本发明图2的L向局部放大图;

[0026] 图5是本发明打磨装置的局部结构示意图;

[0027] 图6是本发明磨除装置的局部结构示意图;

[0028] 图7是本发明橡胶轮胎的结构示意图。

具体实施方式

[0029] 以下结合附图对本发明的实施例进行详细说明, 但是本发明可以由权利要求限定和覆盖的多种不同方式实施。

[0030] 如图1至图7所示, 一种橡胶轮胎制造成型后表面处理设备, 包括底板1、夹持装置2、打磨装置3和磨除装置4, 所述的底板1上安装有夹持装置2, 夹持装置2上安装有磨除装置4, 底板1中端安装有打磨装置3。

[0031] 所述的夹持装置2包括支撑板2a、二号电机2b、滑动圆杆2c、夹持螺纹杆2d、方板2e、伸缩气缸2f、卡板2g、三号电机2h、夹持圆杆2i、夹持气缸2j、抵紧杆2k、顶杆2l、弧面板2m和橡胶板2n, 所述的底板1左右两端对称安装有支撑板2a, 支撑板2a内壁之间前后对称安装有滑动圆杆2c, 滑动圆杆2c上通过滑动配合的方式安装有方板2e, 方板2e上开设有夹持螺纹槽, 位于底板1左端的支撑板2a外壁上安装有二号电机2b, 二号电机2b输出端穿过支撑板2a安装有夹持螺纹杆2d, 且夹持螺纹杆2d通过螺纹啮合的方式安装在夹持螺纹槽内, 方板2e下端安装有伸缩气缸2f, 伸缩气缸2f输出端安装有卡板2g, 卡板2g下端安装有三号电机2h, 三号电机2h输出端安装有夹持圆杆2i, 夹持圆杆2i上开设有夹持槽, 夹持圆杆2i上沿其周向方向均匀开设有通孔, 夹持槽上端内壁上安装有夹持气缸2j, 夹持气缸2j输出端安

装有抵紧杆2k,抵紧杆2k外壁上沿其周向方向均匀开设有直槽,直槽内通过滑动配合的方式安装有顶杆21,且顶杆21通过滑动配合的方式安装在通孔内,顶杆21上安装有弧面板2m,弧面板2m上安装有橡胶板2n。

[0032] 所述的抵紧杆2k四边为斜面状的柱体。

[0033] 具体工作时,人工将需要去毛刺的橡胶轮胎内端套设在橡胶板2n外侧,夹持气缸2j带动抵紧杆2k运动,抵紧杆2k带动顶杆21向外端运动,顶杆21带动弧面板2m向外端运动,弧面板2m带动橡胶板2n抵紧在橡胶轮胎内壁上,使得橡胶板2n对橡胶轮胎进行夹持作业,二号电机2b带动夹持螺纹杆2d转动,夹持螺纹杆2d通过螺纹啮合的方式带动方板2e运动,方板2e带动橡胶板2n上夹持的橡胶轮胎运动到磨除装置4上侧,伸缩气缸2f带动卡板2g向下端运动,卡板2g带动橡胶板2n上夹持的橡胶轮胎运动到合适的磨除位置。

[0034] 所述的磨除装置4包括打磨框41、滑动板42、四号电机43、传动螺纹杆44、T型圆杆45、连接杆46、五号电机47、连接圆板48和打磨头49,位于底板1右端的支撑板2a上开设有滑槽,位于底板1右端的支撑板2a右端外壁上安装有打磨框41,打磨框41上下两端内壁上开设有长条槽,长条槽内通过滑动配合的方式安装有滑动板42,滑动板42中端开设有传动螺纹槽,滑动板42上下两端对称开设有斜状槽,斜状槽内通过滑动配合的方式安装有T型圆杆45,T型圆杆45左端安装有连接杆46,且连接杆46通过滑动配合的方式安装在滑槽内,连接杆46左端安装有五号电机47,五号电机47输出端安装有连接圆板48,连接圆板48上安装有打磨头49,打磨框41前端外壁上安装有四号电机43,四号电机43输出端安装有传动螺纹杆44,且传动螺纹杆44通过螺纹啮合的方式安装在传动螺纹槽内。

[0035] 所述的底板1右端安装有连接管14,连接管14上端安装有平板15,且平板15安装在位于底板1上右端的支撑板2a内壁上。

[0036] 具体工作时,橡胶轮胎运动到合适的磨除位置后,五号电机47带动连接圆板48转动,连接圆板48带动打磨头49转动,使得打磨头49对橡胶轮胎外侧的凹槽进行打磨,同时,四号电机43带动传动螺纹杆44转动,传动螺纹杆44通过螺纹啮合的方式带动滑动板42运动,滑动板42带动T型圆杆45运动,T型圆杆45带动连接杆46运动,在滑动板42上的斜状槽和滑槽之间的相互挤压,使得连接杆46在滑槽内滑动,使得打磨头49能够对橡胶轮胎外侧的凹槽内的毛刺进行磨除作业,三号电机2h带动夹持圆杆2i转动,夹持圆杆2i带动橡胶板2n上夹持的橡胶轮胎转动,使得打磨头49能够对橡胶轮胎外侧的凹槽内的毛刺进行全面的磨除作业,打磨时产生的毛刺通过连接管14输送到收集箱16内。

[0037] 所述的打磨装置3包括顶升圆杆3a、出料管3b、打磨圆板3c、旋转圆管3d、一号电机3e、动力螺纹杆3f、方块3g、动力杆3h、定位圆杆3i、卡块3j、方杆3k和打磨刀31,所述的底板1中部左右对称安装有顶升圆杆3a,顶升圆杆3a上安装有打磨圆板3c,打磨圆板3c上开设有圆槽,打磨圆板3c下端位于圆槽外壁上安装有出料管3b,圆槽内壁上开设有环状槽,环状槽内通过滑动配合的方式安装有旋转圆管3d,旋转圆管3d外壁上沿其周向方向均匀开设有弧形槽,弧形槽内通过销轴安装有卡块3j,卡块3j上开设有滑孔,打磨圆板3c上沿其周向方向均匀安装有定位圆杆3i,定位圆杆3i上通过轴承安装有方杆3k,且方杆3k通过滑动配合的方式安装在滑孔内,方杆3k内端开设有方槽,方槽内壁之间通过销轴安装有打磨刀31,旋转圆管3d右端外壁上安装有动力杆3h,动力杆3h上通过销轴安装有方块3g,方块3g上开设有动力螺纹槽,打磨圆板3c右端安装有一号电机3e,一号电机3e输出端安装有动力螺纹杆3f,

且动力螺纹杆3f通过螺纹啮合的方式安装在动力螺纹槽内。

[0038] 具体工作时,二号电机2b带动夹持螺纹杆2d转动,夹持螺纹杆2d通过螺纹啮合的方式带动方板2e运动,方板2e带动橡胶板2n上夹持的橡胶轮胎运动到打磨装置3上侧,伸缩气缸2f带动卡板2g向下端运动,卡板2g带动橡胶板2n上夹持的橡胶轮胎运动到合适的打磨位置,一号电机3e带动动力螺纹杆3f转动,动力螺纹杆3f通过螺纹啮合的方式带动方块3g运动,方块3g带动动力杆3h运动,动力杆3h带动旋转圆管3d转动,旋转圆管3d带动卡块3j转动,卡块3j带动方杆3k以定位圆杆3i为圆心转动,定位圆杆3i带动打磨刀3l抵紧在橡胶轮胎内侧的凹槽内,三号电机2h带动夹持圆杆2i转动,夹持圆杆2i带动橡胶板2n上夹持的橡胶轮胎转动,使得打磨刀3l能够对橡胶轮胎内侧的凹槽内的毛刺进行打磨作业,打磨时产生的毛刺通过出料管3b输送到收集箱16内。

[0039] 所述的底板1左端安装有收集管11,收集管11上端安装有长条板12,且长条板12安装在位于底板1上左端的支撑板2a内壁上,长条板12内端为弧形面,且弧形面上沿其周向方向均匀安装有橡胶棒13。

[0040] 所述的底板1上开设有平槽,平槽内通过滑动配合的方式安装有收集箱16,平槽上端内壁上均匀开设有穿孔,且穿孔分别连接在收集管11、连接管14和出料管3b上。

[0041] 二号电机2b带动夹持螺纹杆2d转动,夹持螺纹杆2d通过螺纹啮合的方式带动方板2e运动,方板2e带动橡胶板2n上夹持的橡胶轮胎抵紧在长条板12上,三号电机2h带动夹持圆杆2i转动,夹持圆杆2i带动橡胶板2n上夹持的橡胶轮胎转动,使得长条板12上的橡胶棒13对橡胶轮胎打磨时产生的毛刺洗刷到收集管11内,通过收集管11输送到收集箱16内。

[0042] 以上所述仅为本发明的优选实施例而已,并不用于限制本发明,对于本领域的技术人员来说,本发明可以有各种更改和变化。凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

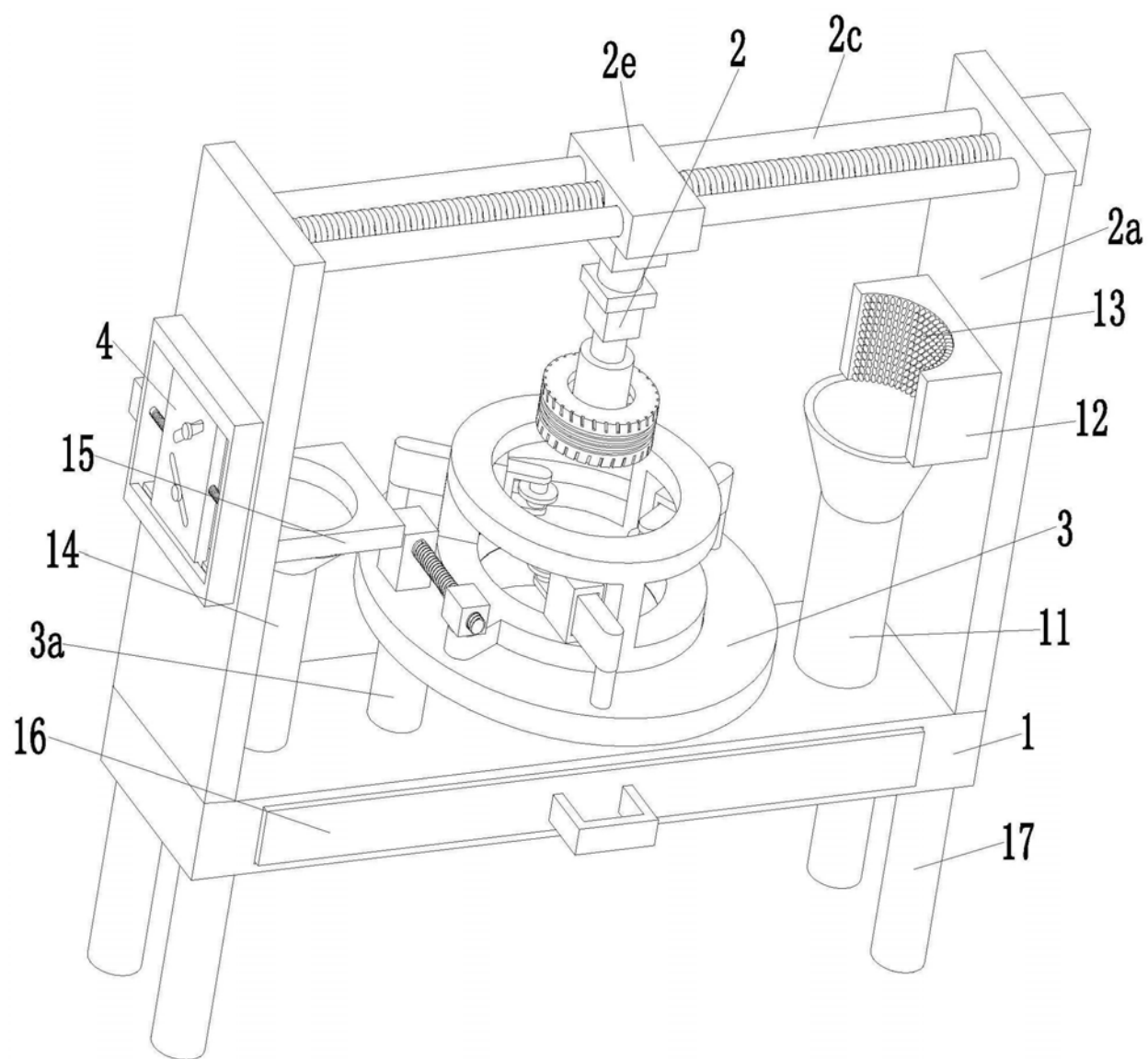


图1

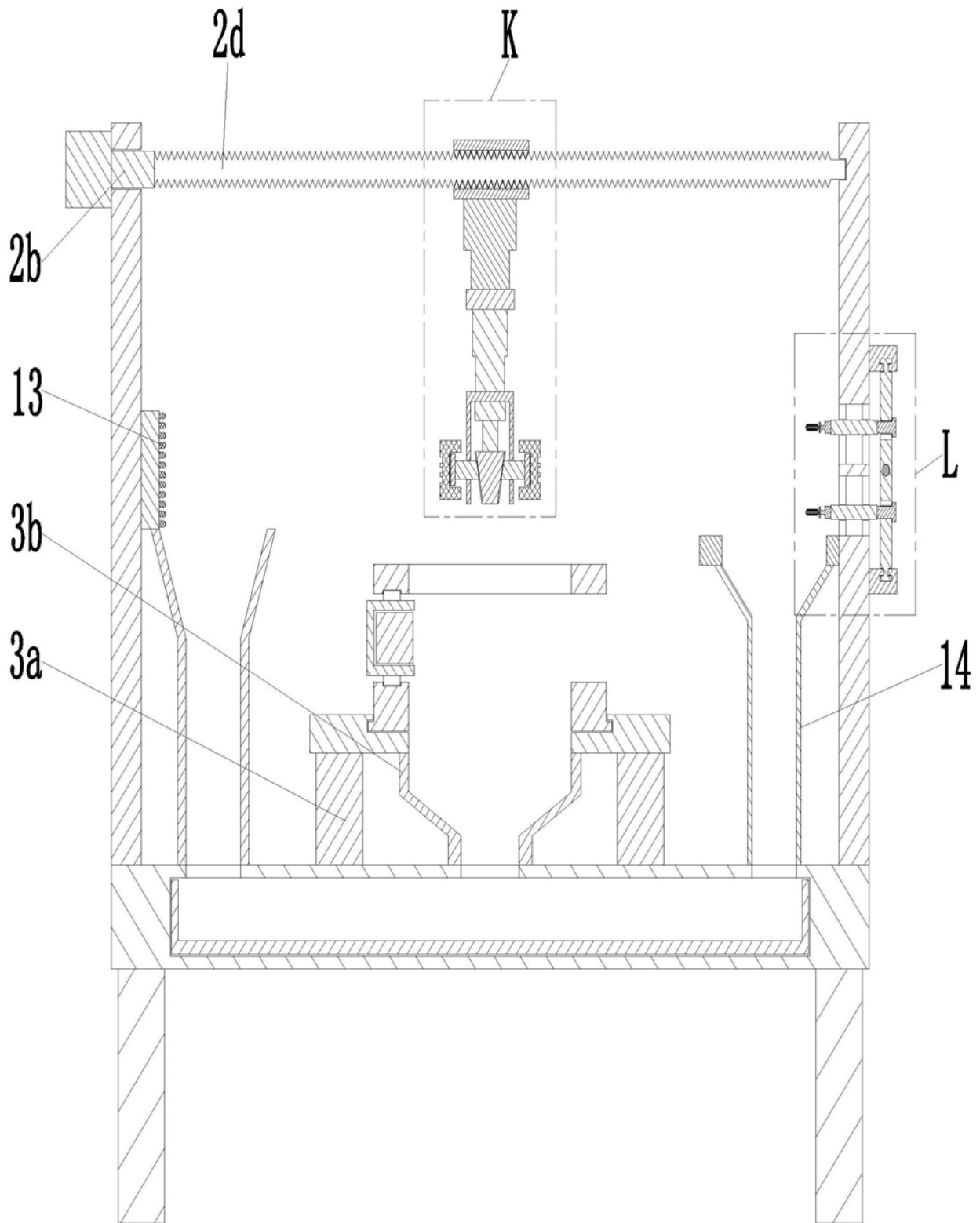


图2

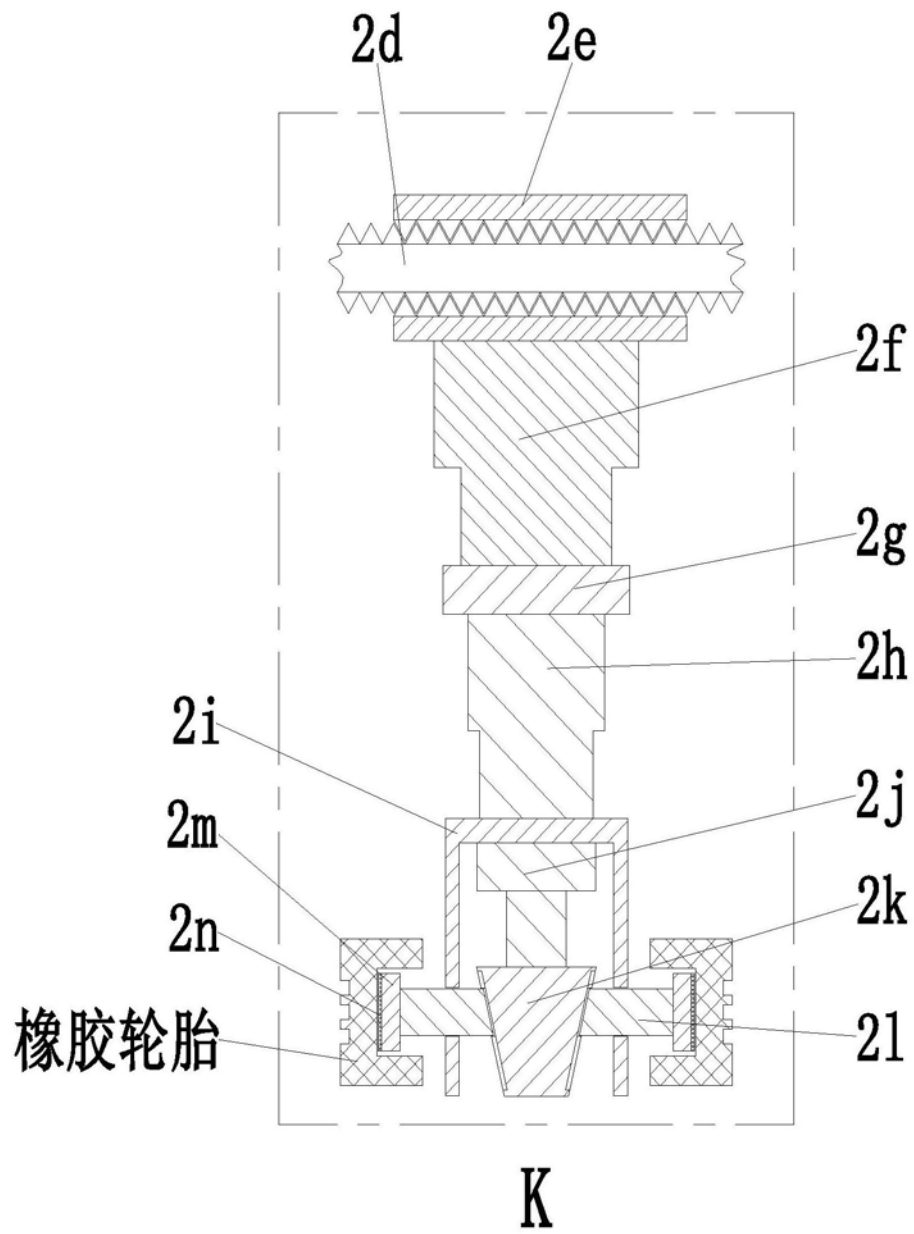


图3

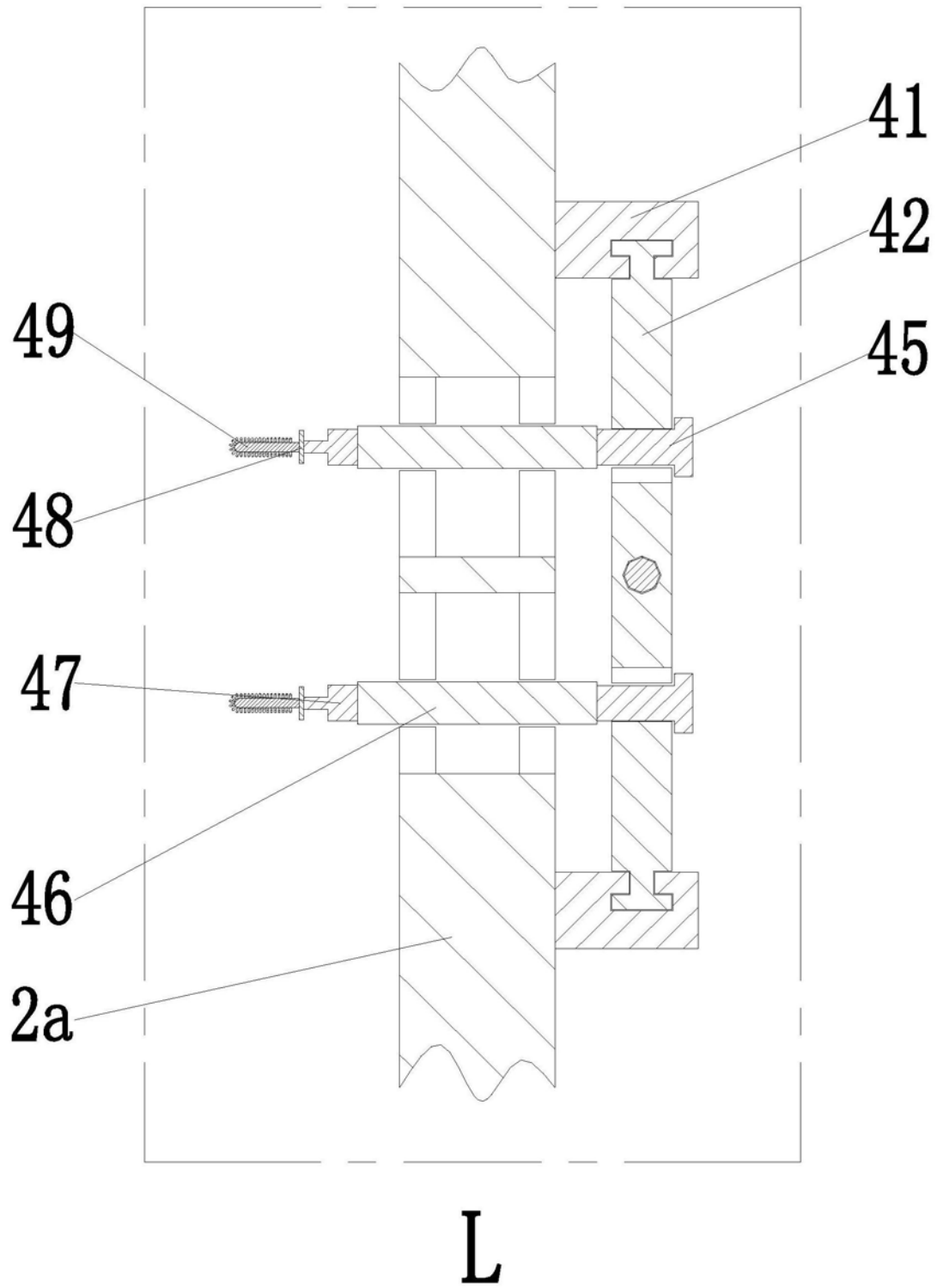


图4

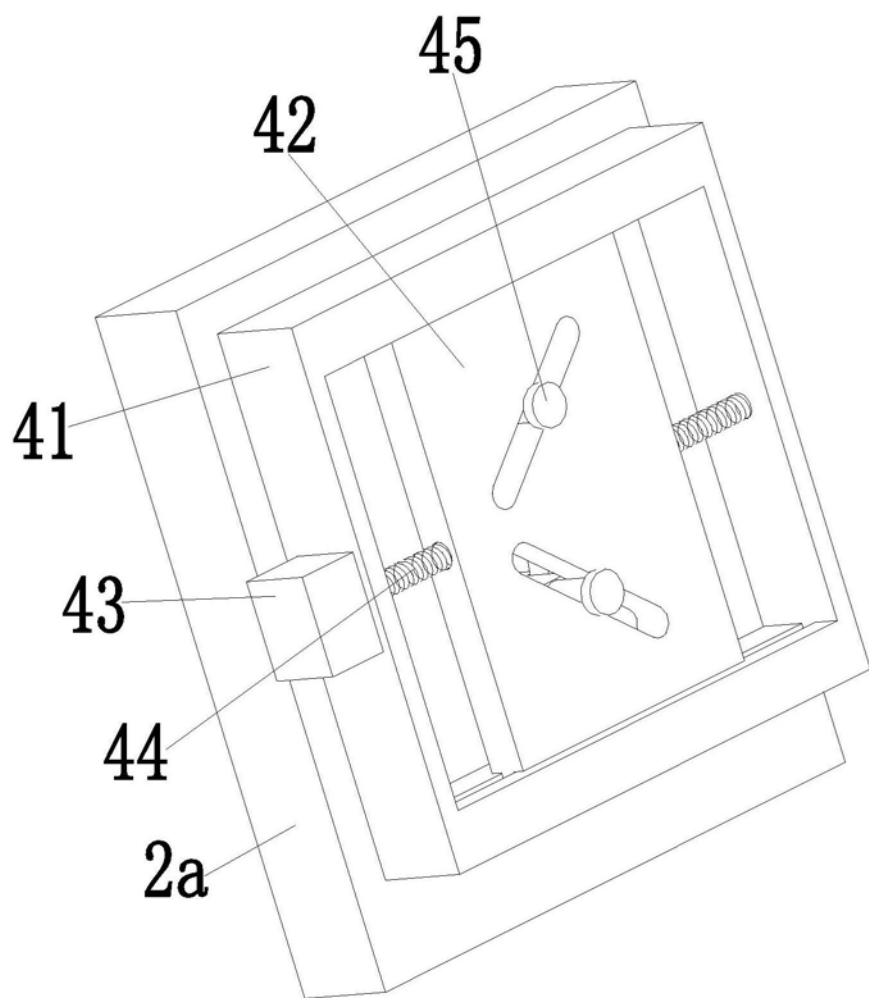
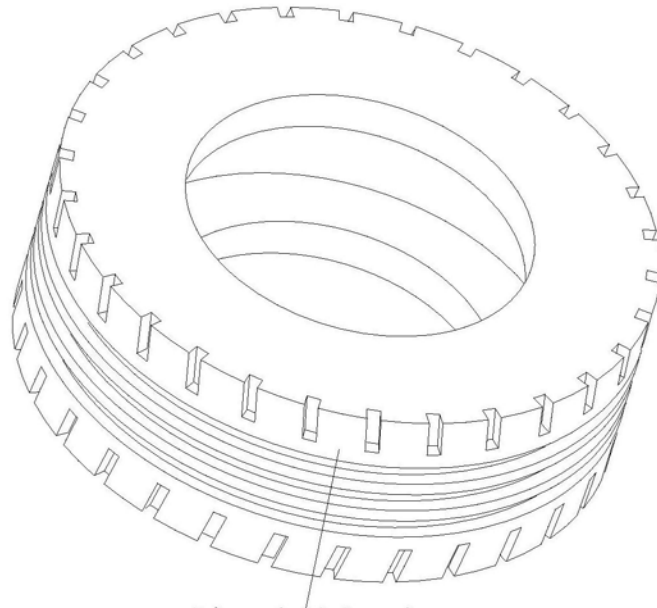


图6



橡胶轮胎

图7