



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203460453 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 05

(21) 申请号 201320551391. 7

(22) 申请日 2013. 09. 06

(73) 专利权人 沈阳蓝英工业自动化装备股份有限公司

地址 110179 辽宁省沈阳市浑南产业区东区
飞云路 3 号

(72) 发明人 郭洪生

(74) 专利代理机构 沈阳世纪蓝海专利事务所
(普通合伙) 21232

代理人 黄玉杰

(51) Int. Cl.

B29D 30/50 (2006. 01)

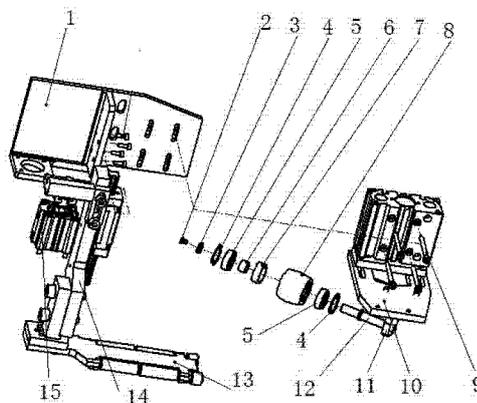
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

三角胶条热贴合滚压装置

(57) 摘要

三角胶条热贴合滚压装置, 克服了现有技术采用长锥辊滚压贴合, 产生的三角胶条与六角钢圈贴合的压力较小, 导致贴合不紧密的问题, 特征是在基座上安装压辊升降气缸和托板升降气缸, 在压辊升降气缸的活塞杆一端安装连接板, 连接板上固定的耳座上安装横轴, 在横轴上依次安装孔用挡圈、轴承、鼓型压辊、小轴套、大轴套、盖板和紧固螺钉, 在托板升降气缸活塞杆一端安装托板架, 在托板架上固定连接托板, 有益效果是通过托板升降气缸带动托板上下移动, 托板上移后可稳定地托住三角胶条, 通过压辊升降气缸带动连接板上下移动, 带动鼓型压辊上下移动, 滚压时压力全部集中在三角胶条与六角钢圈贴合面上, 使三角胶条与六角钢圈紧密贴合, 可有效保证滚压质量。



1. 三角胶条热贴合滚压装置,包括基座(1),其特征在于,在基座(1)上安装压辊升降气缸(9)和托板升降气缸(15),在压辊升降气缸(9)的活塞杆一端安装连接板(10),连接板(10)上固定连接耳座(11),在耳座(11)上安装横轴(12),在横轴(12)上依次安装孔用挡圈(4)、轴承(5)、压辊(8)、大轴套(7)、小轴套(6)、盖板(3)和紧固螺钉(2),在托板升降气缸(15)活塞杆一端安装托板架(14),在托板架(14)上固定连接托板(13)。

2. 根据权利要求1所述三角胶条热贴合滚压装置,其特征在于,所述压辊(8)为鼓型压辊。

三角胶条热贴合滚压装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于轮胎制造技术领域,特别涉及一种三角胶条热贴合滚压装置。

背景技术

[0002] 现有技术中轮胎六角钢圈与三角胶条采用长锥辊滚压贴合,由于长锥辊垂直压在三角胶条斜面上,但长锥棍滚压产生的三角胶条与六角钢圈贴合的分力较小,造成和钢圈贴合的不紧密,也就不牢固。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是,克服现有技术的不足之处,提供一种可以使三角胶条和六角钢圈贴合牢固的三角胶条热贴合滚压装置。

[0004] 本实用新型采用的技术方案是包括基座,在基座上安装压辊升降气缸和托板升降气缸,在压辊升降气缸的活塞杆一端安装连接板,连接板上固定连接有耳座,在耳座上安装横轴,在横轴上依次安装孔用挡圈、轴承、压辊、大轴套、小轴套、盖板和紧固螺钉,在托板升降气缸活塞杆一端安装托板架,在托板架上固定连接托板。

[0005] 所述压辊为鼓型压辊。

[0006] 与现有技术相比,本实用新型有益效果是,由于通过托板升降气缸带动托板上下移动,托板上移后可稳定地托住三角胶条,通过压辊升降气缸带动连接板上下移动,从而带动鼓型压辊上下移动,由于采用鼓型压辊,滚压时压力全部集中在三角胶条与六角钢圈贴合面上,实现了三角胶条与六角钢圈紧密贴合,可有效保证滚压质量。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0008] 图中:

[0009] 1. 基座,2. 紧固螺钉,

[0010] 3. 盖板,4. 孔用挡圈,

[0011] 5. 轴承,6. 小轴套,

[0012] 7. 大轴套,8. 压辊,

[0013] 9. 压辊升降气缸,10. 连接板,

[0014] 11. 耳座,12. 横轴,

[0015] 13. 托板,14. 托板架,

[0016] 15. 托板升降气缸。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0018] 如图 1 所示,本实用新型包括基座 1,在基座 1 上安装压辊升降气缸 9 和托板升降

气缸 15,在压辊升降气缸 9 的活塞杆一端安装连接板 10,连接板 10 上固定连接有耳座 11,在耳座 11 上安装横轴 12,在横轴 12 上依次安装孔用挡圈 4、轴承 5、压辊 8、大轴套 7、小轴套 6、盖板 3 和紧固螺钉 2,所述压辊 8 为鼓型压辊,在托板升降气缸 15 活塞杆一端安装托板架 14,在托板架 14 上固定连接托板 13。其中轴承 5 和孔用挡圈 4 各 2 个。

[0019] 工作时,通过托板升降气缸 15 带动托板 13 上下移动,托板 13 上移后稳定地托住三角胶条,通过压辊升降气缸 9 带动连接板 10 上下移动,从而带动鼓型压辊上下移动,鼓型压辊下压时,实现三角胶条与六角钢圈紧密贴合。

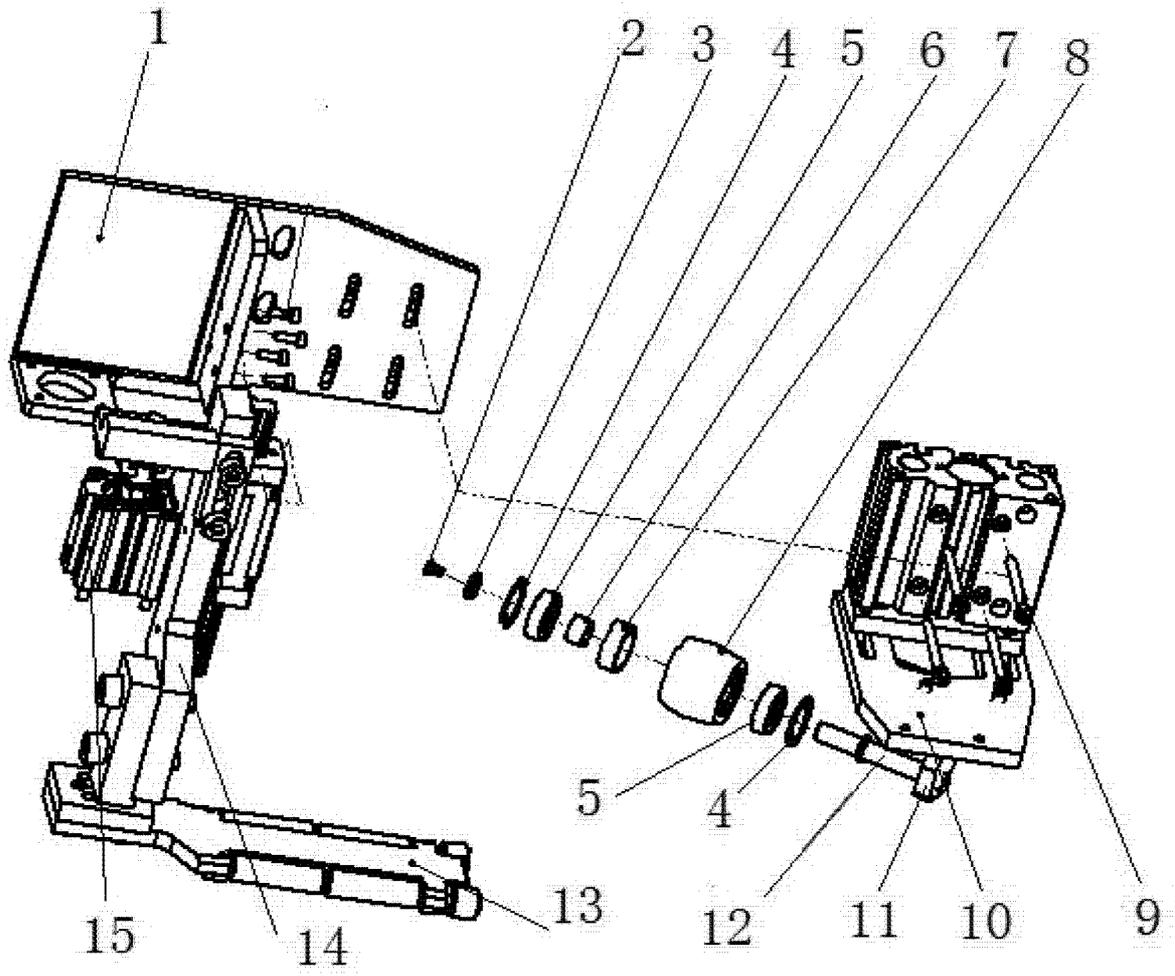


图 1