



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202279939 U

(45) 授权公告日 2012. 06. 20

(21) 申请号 201120416298. 6

(22) 申请日 2011. 10. 27

(73) 专利权人 安徽佳元工业纤维有限公司

地址 230001 安徽省合肥市经济开发区繁华大道 223 号

(72) 发明人 甘应凯

(74) 专利代理机构 安徽汇朴律师事务所 34116

代理人 丁瑞瑞

(51) Int. Cl.

D06B 23/00 (2006. 01)

D06B 23/30 (2006. 01)

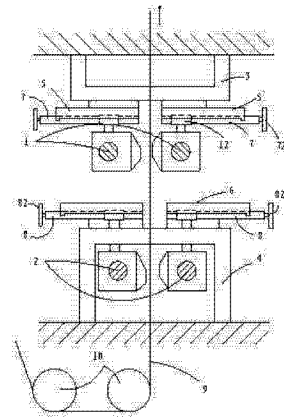
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

生产帘子布的浸胶机的吸胶器装置

(57) 摘要

一种生产帘子布的浸胶机的吸胶器装置, 包括 2 个工位, 分上工位吸胶器和下工位吸胶器, 上工位吸胶器有 2 个吸胶箱、下工位吸胶器有 2 个吸胶箱, 还包括上、下龙门架、上、下导轨、上、下丝杆, 上龙门架固定倒挂在厂房顶面, 下龙门架固定在厂房地面钢架上, 上工位 2 个吸胶箱的顶部均焊接一横向的具有 T 型内螺纹的上套筒, 上套筒套在具有 T 型外螺纹的上丝杆上, 上丝杆容置在上导轨内, 上导轨的顶端焊接在上龙门架, 下工位 2 个吸胶箱的顶部均焊接一横向的具有 T 型内螺纹的下套筒, 下套筒套在具有 T 型外螺纹的下丝杆上, 下丝杆容置在下导轨内, 下导轨的顶端焊接在下龙门架上。本实用新型的优点在于: 两个工位的吸胶器可以轮换清洁, 浸胶机不再因为吸胶器而影响生产周期, 提高了生产效率, 并且解决了覆胶不均匀的问题。



1. 一种生产帘子布的浸胶机的吸胶器装置,包括 2 个横向并列的上工位吸胶器的吸胶箱、2 个横向并列的下工位吸胶器的吸胶箱,其特征在于:还包括上龙门架、下龙门架、2 个上导轨、2 个下导轨、2 个上丝杆、2 个下丝杆;

所述上龙门架固定倒挂在厂房顶面,下龙门架固定在厂房地面上;

2 个上工位吸胶器的吸胶箱的顶部均通过一固定杆焊接一横向的第一套筒,第一套筒具有 T 型内螺纹,上丝杆具有与第一套筒内 T 型内螺纹相配合的 T 形外螺纹,第一套筒套在对应的上丝杆上,每个上丝杆的外端设有旋转把手,上丝杆容置在对应的上导轨内,上导轨的顶端焊接在上龙门架的横杆上;

2 个下工位吸胶器的吸胶箱的顶部均通过一固定杆焊接一横向的具有 T 型内螺纹的第二套筒,下丝杆具有与第二套筒内 T 型内螺纹相配合的 T 形外螺纹,第二套筒套在对应的下丝杆上,每个下丝杆的外端设有旋转把手,下丝杆容置在对应的下导轨内,下导轨的顶端焊接在下龙门架的横杆上。

2. 如权利要求 1 所述的生产帘子布的浸胶机的吸胶器装置,其特征在于:下龙门架固定在厂房地面钢架上。

生产帘子布的浸胶机的吸胶器装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及轮胎用的帘子布的制造设备,尤其是一种生产帘子布的浸胶机吸胶器。

背景技术

[0002] 帘子布用作轮胎等橡胶制品的骨架,使其承受巨大压力、冲击负荷和强烈震动。浸胶机就是生产帘子布的专用设备,吸胶器是浸胶机的一个重要部分,其工作原理是通过风机运转,使与风机相连的吸胶器内部产生 30mbar 左右的负压,从而使接触吸胶器吸口的帘子布上多余的胶液被吸掉,以保证帘子布覆胶均匀。国产浸胶机吸胶器有上下两个工位,分上工位吸胶器和下工位吸胶器,上工位吸胶器有 2 个吸胶箱、下工位吸胶器有 2 个吸胶箱,上工位吸胶器的吸胶箱固定在一层顶面下横梁上,生产中不能移动,无法清洁,而吸胶器使用 3 天左右内部会很脏,需清洁,因此,较脏的吸胶器影响生产效率。下工位吸胶器的吸胶箱固定在吸胶器平台上,底下有导轮,生产中此吸胶器不用时可以推出,并且可以清洁,但每次帘子布缝纫接头经过下工位吸胶器时,由于缝纫接头比帘子布厚 3mm 左右,会带动下工位吸胶器晃动,晃动造成经过吸胶器的帘子布表面覆胶不均匀,影响帘子布外观质量。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种可以轮换清洁的生产帘子布的浸胶机的吸胶器装置,此浸胶机不再因为吸胶器而影响生产周期,提高了生产效率。

[0004] 本实用新型是通过以下技术方案解决问题的:一种生产帘子布的浸胶机的吸胶器装置,包括 2 个横向并列的上工位吸胶器的吸胶箱、2 个横向并列的下工位吸胶器的吸胶箱,还包括上龙门架、下龙门架、2 个上导轨、2 个下导轨、2 个上丝杆、2 个下丝杆;

[0005] 所述上龙门架固定倒挂在厂房顶面,下龙门架固定在厂房地面上;

[0006] 2 个上工位吸胶器的吸胶箱的顶部均通过一固定杆焊接一横向的第一套筒,第一套筒具有 T 型内螺纹,上丝杆具有与第一套筒内 T 型内螺纹相配合的 T 形外螺纹,第一套筒套在对应的上丝杆上,每个上丝杆的外端设有旋转把手,上丝杆容置在对应的上导轨内,上导轨的顶端焊接在上龙门架的横杆上;

[0007] 2 个下工位吸胶器的吸胶箱的顶部均通过一固定杆焊接一横向的具有 T 型内螺纹的第二套筒,下丝杆具有与第二套筒内 T 型内螺纹相配合的 T 形外螺纹,第二套筒套在对应的下丝杆上,每个下丝杆的外端设有旋转把手,下丝杆容置在对应的下导轨内,下导轨的顶端焊接在下龙门架的横杆上。

[0008] 下龙门架固定在厂房地面钢架上。

[0009] 本实用新型的优点在于:本实用新型的两个工位的吸胶器,一个正常使用,一个备用,可以轮换清洁,保证此浸胶机不再因为吸胶器而影响生产周期,提高了生产效率,并且下工位吸胶器因为取消了底部的导轮,因此当缝纫接头经过时也不会晃动,解决了覆胶不均匀的问题。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型生产帘子布的浸胶机的吸胶器装置的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面根据附图和实施例对本实用新型作进一步详细说明。

[0012] 请参阅图 1 所示,本实用新型生产帘子布的浸胶机的吸胶器装置包括 2 个横向并列的上工位吸胶器的吸胶箱 1、2 个横向并列的下工位吸胶器的吸胶箱 2、上龙门架 3、下龙门架 4、2 个上导轨 5、2 个下导轨 6、2 个上丝杆 7、2 个下丝杆 8。

[0013] 上龙门架 3 固定倒挂在厂房顶面,下龙门架 4 固定在厂房地面钢架上,

[0014] 2 个上工位吸胶器的吸胶箱 1 的顶部均通过一固定杆焊接一横向的套筒 12,套筒 12 具有 T 型内螺纹,上丝杆 7 具有与套筒 12 内 T 型内螺纹相配合的 T 形外螺纹,套筒 12 套在对应的上丝杆 7 上,每个上丝杆 7 的外端设有旋转把手 72。上丝杆 7 容置在对应的上导轨 5 内,上导轨 5 的顶端焊接在上龙门架 3 的横杆上。

[0015] 2 个下工位吸胶器的吸胶箱 2 的顶部均通过一固定杆焊接一横向的套筒 22,套筒 22 具有 T 型内螺纹,下丝杆 8 具有与套筒 22 内 T 型内螺纹相配合的 T 形外螺纹,套筒 22 套在对应的下丝杆 8 上,每个下丝杆 8 的外端设有旋转把手 82。下丝杆 8 容置在对应的下导轨 6 内,下导轨 6 的顶端焊接在下龙门架 4 的横杆上。

[0016] 使用时,帘子布 9 经过浸胶辊 10 后进入下工位的吸胶器,并从上工位的吸胶器穿出,箭头所示为帘子布的走向,当上工位吸胶器不用时,可以转动上丝杆 7 一端的旋转把手 72,从而带动上丝杆 7 转动,上工位吸胶器上的吸胶箱 1 上的套筒 12 发生横向的平移,带动上工位吸胶器的吸胶箱 1 横向平移,移出既可以进行清洁,清洁完后再反向转动旋转把手 72,将上工位吸胶器的吸胶箱 1 送回工位。当下工位吸胶器不用时,可以转动下丝杆 8 一端的旋转把手 82,从而带动下丝杆 8 转动,下工位吸胶器的吸胶箱 2 上的套筒 22 发生横向的平移,带动下工位吸胶器的吸胶箱 2 横向平移,移出既可以进行清洁,清洁完后再反向转动旋转把手 82,将下工位吸胶器的吸胶箱 2 送回工位。并且因为取消了下工位吸胶器的吸胶箱 2 底部的导轮,因此当缝纫接头经过时也不会晃动,解决了覆胶不均匀的问题。

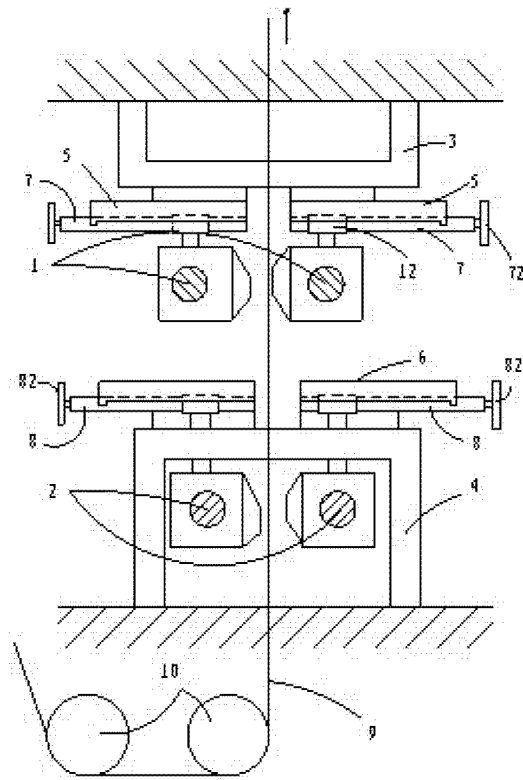


图 1