



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204323522 U

(45) 授权公告日 2015. 05. 13

(21) 申请号 201420591660. 7

(22) 申请日 2014. 10. 13

(73) 专利权人 无锡市中惠橡胶科技有限公司

地址 214183 江苏省无锡市惠山区玉祁镇工业园蓉东村无锡市中惠橡胶科技有限公司

(72) 发明人 朱树生

(74) 专利代理机构 北京品源专利代理有限公司
11332

代理人 张海英 徐鹏飞

(51) Int. Cl.

B62D 55/24(2006. 01)

B29C 35/02(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

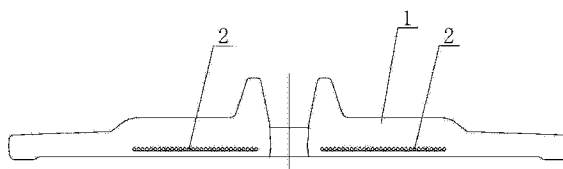
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种线绳骨架的橡胶履带

(57) 摘要

本实用新型公开了一种线绳骨架的橡胶履带,该线绳骨架的橡胶履带包括履带带体,其中,所述履带带体内无铁齿,采用线绳作为骨架材料。所述线绳为聚酯线、芳纶线、涤纶线的任一种或几种组合制成。上述橡胶履带用线绳代替钢丝绳,且不使用铁齿,同等直径的线绳强度比钢丝绳高,故在确保产品强度的同时,提高整体柔软性,重量轻,行进过程更加轻巧、便捷。更加适用于轻型装备;同时线绳不会因生锈,导致与胶料脱层而不能再使用的情况发生,保证了履带的质量,延长了橡胶履带的使用寿命。



1. 一种线绳骨架的橡胶履带,其包括履带带体,其特征在于,所述履带带体内无铁齿,采用线绳作为骨架材料。
2. 根据权利要求 1 所述的线绳骨架的橡胶履带,其特征在于,所述线绳为聚酯线、芳纶线、涤纶线的任一种。

一种线绳骨架的橡胶履带

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种橡胶履带,尤其涉及一种采用线绳作为骨架的橡胶履带。

背景技术

[0002] 目前,传统的橡胶履带普遍存在如下缺点:

[0003] 1) 骨架材料由钢丝绳、铁齿组成,产品较重,只适用于大型的收获机械、工程机械等中型、重型装备,不太适用于割灌机、梳草机、高枝机、草坪修整机等园林机械、小型工程机械等轻型化、环保化的轻型装备。

[0004] 2) 因橡胶履带表面易裂口,导致骨架材料极易与水接触而生锈,腐蚀钢丝绳而断裂,铁齿也很快与钢丝绳脱层、脱落,导致产品使用寿命大大降低。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种线绳骨架的橡胶履带,其具有重量轻、质量稳定可靠和使用寿命长的特点,以解决现有技术中橡胶履带存在的上述问题。

[0006] 为达此目的,本实用新型采用以下技术方案:

[0007] 一种线绳骨架的橡胶履带,其包括履带带体,其中,所述履带带体内无铁齿,采用线绳作为骨架材料。

[0008] 特别地,所述线绳为聚酯线、芳纶线、涤纶线的任一种或几种组合制成。

[0009] 本实用新型的有益效果为,与现有技术相比所述线绳骨架的橡胶履带具有以下优点:

[0010] 1) 用线绳代替钢丝绳,且不使用铁齿,同等直径的线绳强度比钢丝绳高,故在确保产品强度的同时,提高整体柔软性,重量轻,行进过程更加轻巧、便捷。更加适用于割灌机、梳草机、高枝机、草坪修整机等园林机械、小型工程机械等轻型化、环保化的轻型装备;

[0011] 2) 线绳不会因生锈,导致与胶料脱层而不能再使用的情况发生,保证了履带的质量,延长了橡胶履带的使用寿命。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型具体实施方式1提供的线绳骨架的橡胶履带的结构示意图。

[0013] 图中:

[0014] 1、履带带体;2、线绳。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本实用新型的技术方案。

[0016] 请参阅图1所示,图1是本实用新型具体实施方式1提供的线绳骨架的橡胶履带的结构示意图。

[0017] 本实施例中,一种线绳骨架的橡胶履带包括履带带体1,其中,所述履带带体1内

无铁齿,采用线绳 2 作为骨架材料。所述线绳 2 为聚酯线、芳纶线、涤纶线的任一种或几种组合制成。

[0018] 上述线绳骨架的橡胶履带的制作方法为:

[0019] 1) 备料:

[0020] a: 第一内层胶、薄皮、帘布:裁剪成宽度与模具同宽的长条待用;

[0021] b: 第二内层胶:裁剪与模具齿形槽同宽的长条待用,第二内层胶与第一内层胶的长度相同,且第二内层胶的宽度稍窄;

[0022] c: 线绳:根据工艺要求排成线绳坯,宽度比成品要求宽度窄;

[0023] 2) 成型:

[0024] 步骤一:在模具上模的上齿形槽正上方上下居中放置一条第二内层胶,然后在第二内层胶上方再依次放各放置一层第一内层胶——帘布——线绳——帘布——薄皮——第二内层胶;

[0025] 步骤二:在模具下模的上齿形槽正上方上下居中放置一条第二内层胶,然后在第二内层胶上方再依次放各放置一层薄皮——帘布——线绳——帘布——第一内层胶——第二内层胶。

[0026] 3) 合模硫化:

[0027] 上下模具合模后,硫化 20-30 分钟后即可,根据客户对产品长度要求不同,具体硫化时间不同。

[0028] 以上实施例只是阐述了本实用新型的基本原理和特性,本实用新型不受上述事例限制,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还有各种变化和改变,这些变化和改变都落入要求保护的本实用新型范围内。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。

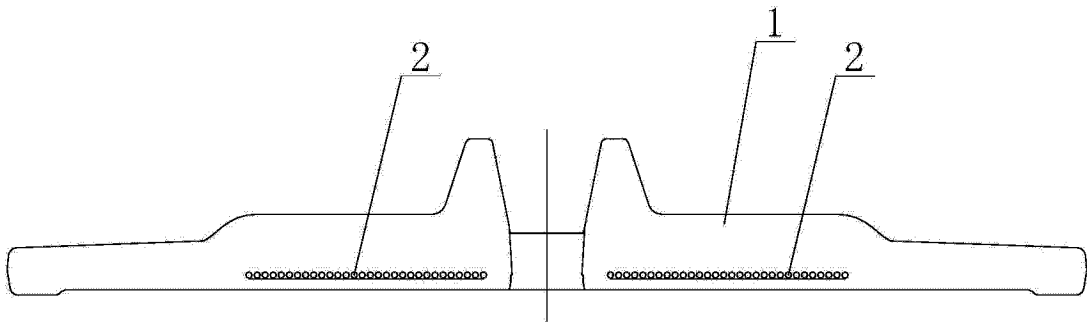


图 1