(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 222945118 U
(45)授权公告日 2025.06.06

(21)申请号 202420056657.9

(22)申请日 2024.01.10

(73)专利权人 江苏恩邦橡胶科技有限公司
地址 223700 江苏省宿迁市泗阳县经济开发区漓江路东侧、福建路南侧

(72)发明人 翁自全

(74)专利代理机构 宿迁嵘锦专利代理事务所(普通合伙) 32497
专利代理师 饶和顺

(51)Int.Cl.
B24B 5/36(2006.01)
B24B 27/02(2006.01)
B24B 9/20(2006.01)
B24B 47/12(2006.01)

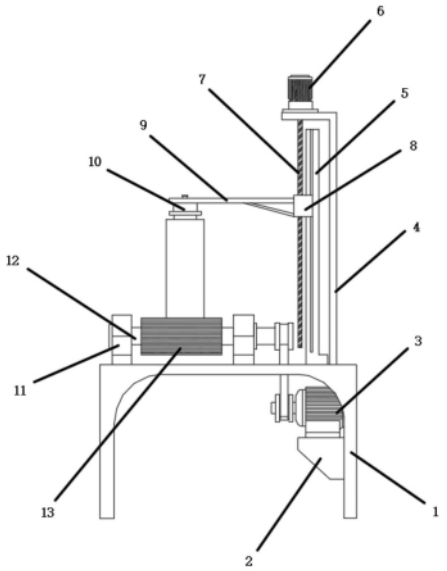
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种电动车轮胎加工设备

(57)摘要

本实用新型公开了一种电动车轮胎加工设备,包括工作台、电机固定架、第一电机、固定板、滑轨板、第二电机、螺杆、滑动板、横架、磨片、固定架、辊筒和限位筒,本实用新型的有益效果是:本实用结构新颖,制作成本低,在对电动车轮胎进行生产加工过程中,能够自动化的对电动车轮胎的表面进行去毛刺处理,并且磨片的位置可以灵活的进行位置调节,使之能够对任意规格的电动车轮胎进行去毛刺处理,提高了电动车轮胎加工的灵活性,以及提高了电动车轮胎加工效率。



CN 222945118 U

1.一种电动车轮胎加工设备,其特征在于:包括工作台(1)、电机固定架(2)、第一电机(3)、固定板(4)、滑轨板(5)、第二电机(6)、螺杆(7)、滑动板(8)、横架(9)、磨片(10)、固定架(11)、辊筒(12)和限位筒(13),所述电机固定架(2)设置在所述工作台(1)的内侧,所述第一电机(3)设置在所述电机固定架(2)的上部,所述固定板(4)设置在所述工作台(1)的表面,所述滑轨板(5)设置在所述工作台(1)的表面,并且所述滑轨板(5)设置在所述固定板(4)的前侧,所述第二电机(6)设置在所述固定板(4)的上部,所述螺杆(7)与所述第二电机(6)相连接,所述滑动板(8)与所述滑轨板(5)相连接,并且所述螺杆(7)穿过所述滑动板(8),所述横架(9)与所述滑动板(8)的侧面相连接,所述磨片(10)设置在所述横架(9)的底面,所述固定架(11)设置在所述工作台(1)的表面,所述辊筒(12)设置在所述固定架(11)之间,所述限位筒(13)设置在所述辊筒(12)的表面。

2.根据权利要求1所述的一种电动车轮胎加工设备,其特征在于:所述工作台(1)的高度为60-70cm。

3.根据权利要求1所述的一种电动车轮胎加工设备,其特征在于:所述电机固定架(2)与所述工作台(1)的内侧之间通过焊接的方式进行固定连接。

4.根据权利要求1所述的一种电动车轮胎加工设备,其特征在于:所述第一电机(3)与所述辊筒(12)之间通过皮带进行连接。

5.根据权利要求1所述的一种电动车轮胎加工设备,其特征在于:所述辊筒(12)设置有两个,并且两个所述辊筒(12)的大小结构相同,两个所述辊筒(12)之间通过皮带进行连接。

6.根据权利要求1所述的一种电动车轮胎加工设备,其特征在于:所述滑轨板(5)与所述工作台(1)的台面之间通过焊接的方式进行固定连接。

7.根据权利要求1所述的一种电动车轮胎加工设备,其特征在于:所述限位筒(13)的表面设有齿纹。

一种电动车轮胎加工设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电动车轮胎生产加工相关技术领域,具体为一种电动车轮胎加工设备。

背景技术

[0002] 电动车轮胎在生产加工过程中需要对电动车轮胎的表面进行去毛刺处理,传统的去毛刺设备结构比较固定,磨片的位置不可调节,导致去毛刺设备只能对单一规格的电动车轮胎进行去毛刺处理,使得产线上需要准备多种不同规格的去毛刺设备,增加成本的同时也占用一定的生产空间,降低了电动车轮胎加工的灵活性以及加工效率。

实用新型内容

[0003] (一)解决的技术问题

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是:由于传统的去毛刺设备结构比较固定,磨片的位置不可调节,导致去毛刺设备只能对单一规格的电动车轮胎进行去毛刺处理,使得产线上需要准备多种不同规格的去毛刺设备,增加成本的同时也占用一定的生产空间,降低了电动车轮胎加工的灵活性以及加工效率的问题。

[0005] (二)技术方案

[0006] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种电动车轮胎加工设备,包括工作台、电机固定架、第一电机、固定板、滑轨板、第二电机、螺杆、滑动板、横架、磨片、固定架、辊筒和限位筒,所述电机固定架设置在所述工作台的内侧,所述第一电机设置在所述电机固定架的上部,所述固定板设置在所述工作台的表面,所述滑轨板设置在所述工作台的表面,并且所述滑轨板设置在所述固定板的前侧,所述第二电机设置在所述固定板的上部,所述螺杆与所述第二电机相连接,所述滑动板与所述滑轨板相连接,并且所述螺杆穿过所述滑动板,所述横架与所述滑动板的侧面相连接,所述磨片设置在所述横架的底面,所述固定架设置在所述工作台的表面,所述辊筒设置在所述固定架之间,所述限位筒设置在所述辊筒的表面。

[0007] 进一步的,所述工作台的高度为60-70cm。

[0008] 进一步的,所述电机固定架与所述工作台的内侧之间通过焊接的方式进行固定连接。

[0009] 进一步的,所述第一电机与所述辊筒之间通过皮带进行连接。

[0010] 进一步的,所述辊筒设置有两个,并且两个所述辊筒的大小结构相同,两个所述辊筒之间通过皮带进行连接。

[0011] 进一步的,所述滑轨板与所述工作台的台面之间通过焊接的方式进行固定连接。

[0012] 进一步的,所述限位筒的表面设有齿纹。

[0013] (三)有益效果

[0014] 本实用新型提供了一种电动车轮胎加工设备,具备以下有益效果:结构新颖,制作

成本低,在对电动车轮胎进行生产加工过程中,能够自动化的对电动车轮胎的表面进行去毛刺处理,并且磨片的位置可以灵活的进行位置调节,使之能够对任意规格的电动车轮胎进行去毛刺处理,提高了电动车轮胎加工的灵活性,以及提高了电动车轮胎加工效率。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型侧面结构示意图;

[0016] 图2为本实用新型前视面结构示意图;

[0017] 图中:1-工作台、2-电机固定架、3-第一电机、4-固定板、5-滑轨板、6-第二电机、7-螺杆、8-滑动板、9-横架、10-磨片、11-固定架、12-辊筒、13-限位筒。

具体实施方式

[0018] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部实施例,基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例,都属于本实用新型保护的范围,在本实用新型的描述中,需要理解的是,术语“纵向”、“横向”、“长度”、“宽度”、“厚度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0019] 请参阅图1至图2,本实用新型提供一种技术方案:一种电动车轮胎加工设备,包括工作台1、电机固定架2、第一电机3、固定板4、滑轨板5、第二电机6、螺杆7、滑动板8、横架9、磨片10、固定架11、辊筒12和限位筒13,电机固定架2设置在工作台1的内侧,第一电机3设置在电机固定架2的上部,固定板4设置在工作台1的表面,滑轨板5设置在工作台1的表面,并且滑轨板5设置在固定板4的前侧,第二电机6设置在固定板4的上部,螺杆7与第二电机6相连接,滑动板8与滑轨板5相连接,并且螺杆7穿过滑动板8,横架9与滑动板8的侧面相连接,磨片10设置在横架9的底面,固定架11设置在工作台1的表面,辊筒12设置在固定架11之间,限位筒13设置在辊筒12的表面。

[0020] 工作台1的高度为60-70cm,电机固定架2与工作台1的内侧之间通过焊接的方式进行固定连接,第一电机3与辊筒12之间通过皮带进行连接,辊筒12设置有两个,并且两个辊筒12的大小结构相同,两个辊筒12之间通过皮带进行连接,滑轨板5与工作台1的台面之间通过焊接的方式进行固定连接,限位筒13的表面设有齿纹。

[0021] 工作原理:将电动车轮胎放置在两个限位筒13之间,电动车轮胎被两个限位筒13所限位,启动第二电机6带动螺杆7进行转动,使得滑动板8在滑轨板5的侧面上进行上下滑动,即磨片10进行上下位置的调节,使得磨片10刚好接触到电动车轮胎的表面即可停止第二电机6,再启动第一电机3带动辊筒12进行转动,即带动限位筒13进行转动,限位筒13表面的齿纹转动会带动电动车轮胎进行转动,即可使得磨片10自动化对电动车轮胎的表面进行去毛刺处理。

[0022] 对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新

型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0023] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

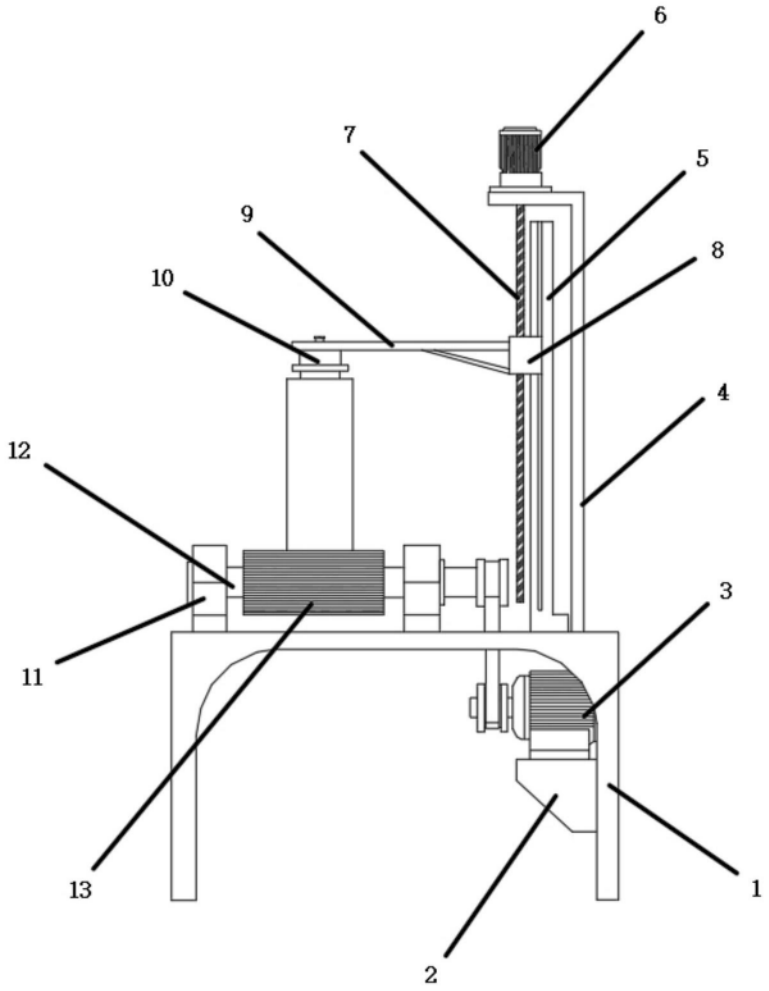


图1

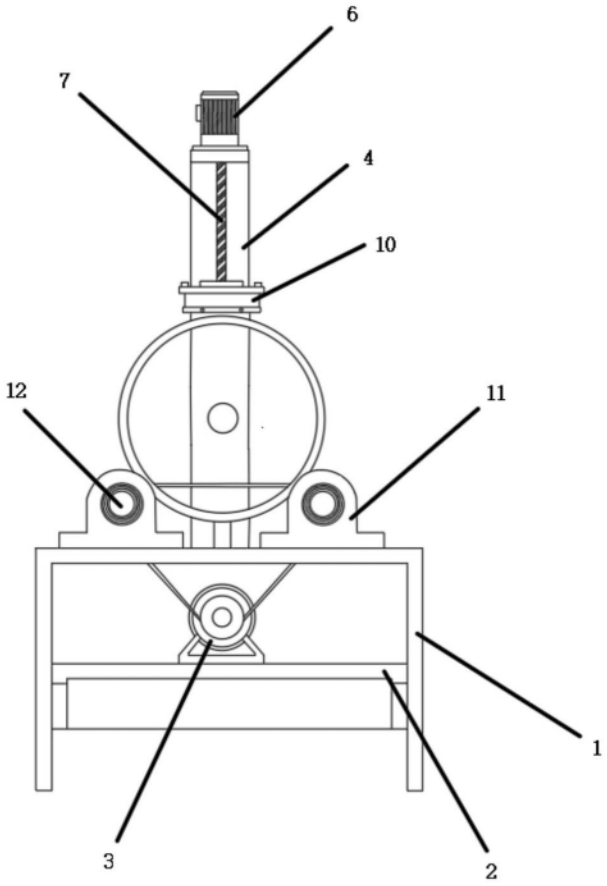


图2