



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222742077 U

(45) 授权公告日 2025. 04. 11

(21) 申请号 202421426738.X

(22) 申请日 2024.06.21

(73) 专利权人 青岛克洛克密封技术有限公司
地址 266000 山东省青岛市胶州市胶东街
道办事处大麻湾一村村西

(72) 发明人 刘义昌

(51) Int. Cl.

B29C 48/25 (2019.01)

B29C 48/88 (2019.01)

B29L 31/26 (2006.01)

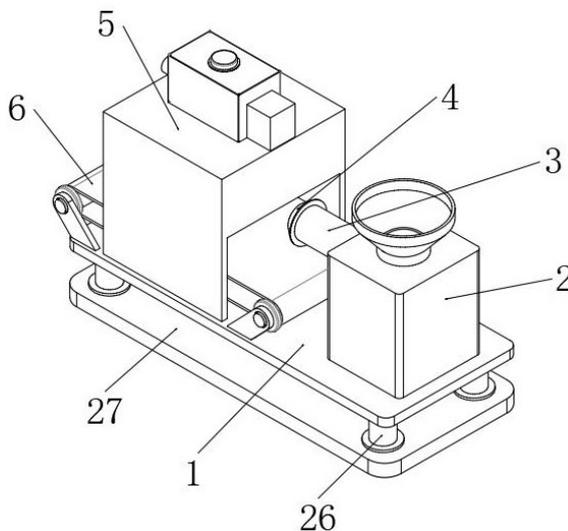
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种密封圈生产用挤出装置

(57) 摘要

本实用新型涉及密封圈生产技术领域,且公开了一种密封圈生产用挤出装置,解决了密封圈生产用挤出装置在使用的过程中,不便于快速的对挤出出的密封圈进行冷却,导致密封圈的定型速度慢,降低了密封圈生产的效率,从而不便于达到更好的实用性的问题,其包括支撑板,支撑板的顶部安装有挤出机,挤出机的一侧安装有出料管,出料管远离挤出机的一端固定安装有模头,模头远离出料管的一侧且位于支撑板的顶部固定安装有冷却机构,支撑板的顶部还安装有传送带;本实用新型,能够使得密封圈生产用挤出装置在使用的过程中,便于快速的对挤出出的密封圈进行冷却,提高了密封圈的定型速度,同时也提高了密封圈生产的效率,从而便于达到更好的实用性。



1. 一种密封圈生产用挤出装置,包括支撑板(1),其特征在于:所述支撑板(1)的顶部安装有挤出机(2),挤出机(2)的一侧安装有出料管(3),出料管(3)远离挤出机(2)的一端固定安装有模头(4),模头(4)远离出料管(3)的一侧且位于支撑板(1)的顶部固定安装有冷却机构(5),支撑板(1)的顶部还安装有传送带(6),且传送带(6)贯穿安装于冷却机构(5)内部,冷却机构(5)包括支撑框(7),且支撑框(7)固定安装于支撑板(1)的顶部,传送带(6)贯穿于支撑框(7),支撑框(7)的顶部固定安装有风机(8),支撑框(7)的内部顶端安装有出风管(9),且出风管(9)的一端固定贯穿于支撑框(7)并与风机(8)的出风端口固定连接,出风管(9)的底部均匀固定安装有出风罩(10),出风罩(10)的下方且位于支撑框(7)的内部固定安装有定位架(11),定位架(11)的顶部固定安装有三角条(12),定位架(11)的内部底端均匀转动安装有三根轴杆(13),且轴杆(13)的外侧固定套设有扇叶(14)。

2. 根据权利要求1所述的一种密封圈生产用挤出装置,其特征在于:所述定位架(11)的内部顶端均匀固定安装有三个定位框(15),且轴杆(13)的顶部活动贯穿并延伸至定位框(15)的内部,轴杆(13)的顶部固定安装有第一锥形齿轮(16),第一锥形齿轮(16)的外侧啮合连接有第二锥形齿轮(17),支撑框(7)的外侧固定安装有电机(18),电机(18)的输出轴上固定安装有传动杆(19),且传动杆(19)远离电机(18)的一端活动贯穿于定位架(11)以及定位框(15)并与支撑框(7)的内壁转动连接,第二锥形齿轮(17)固定套设于传动杆(19)的外侧。

3. 根据权利要求1所述的一种密封圈生产用挤出装置,其特征在于:所述支撑框(7)的顶部且位于风机(8)的一侧固定安装有冷却水箱(20),冷却水箱(20)的顶部安装有顶盖(21),冷却水箱(20)的内部靠近风机(8)的一侧固定安装有接头(22),且接头(22)固定贯穿于冷却水箱(20)并与风机(8)的进风端口固定连接,冷却水箱(20)远离风机(8)的一侧固定贯穿安装有进风管(23),进风管(23)与接头(22)之间均匀固定安装有三根冷却铜管(24)。

4. 根据权利要求1所述的一种密封圈生产用挤出装置,其特征在于:所述支撑框(7)的内部顶端对称固定安装有定位环(25),且两个定位环(25)固定套设于出风管(9)的外侧。

5. 根据权利要求1所述的一种密封圈生产用挤出装置,其特征在于:所述支撑板(1)的底部四角边均固定安装有支撑块(26),支撑块(26)的底部固定安装有支撑底板(27)。

一种密封圈生产用挤出装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于密封圈生产技术领域,具体为一种密封圈生产用挤出装置。

背景技术

[0002] 密封圈是一种用橡胶材料制成橡胶圈体,主要起到密封的效果,在进行橡胶密封圈的生产过程中,需要用到挤出装置将密封条进行挤出操作,而密封圈生产用挤出装置在使用的过程中,不便于快速的对挤出的密封圈进行冷却,导致密封圈的定型速度慢,降低了密封圈生产的效率,从而不便于达到更好的实用性。

实用新型内容

[0003] 针对上述情况,为克服现有技术的缺陷,本实用新型提供一种密封圈生产用挤出装置,有效的解决了密封圈生产用挤出装置在使用的过程中,不便于快速的对挤出的密封圈进行冷却,导致密封圈的定型速度慢,降低了密封圈生产的效率,从而不便于达到更好的实用性的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种密封圈生产用挤出装置,包括支撑板,所述支撑板的顶部安装有挤出机,挤出机的一侧安装有出料管,出料管远离挤出机的一端固定安装有模头,模头远离出料管的一侧且位于支撑板的顶部固定安装有冷却机构,支撑板的顶部还安装有传送带,且传送带贯穿安装于冷却机构内部,冷却机构包括支撑框,且支撑框固定安装于支撑板的顶部,传送带贯穿于支撑框,支撑框的顶部固定安装有风机,支撑框的内部顶端安装有出风管,且出风管的一端固定贯穿于支撑框并与风机的出风端口固定连接,出风管的底部均匀固定安装有出风罩,出风罩的下方且位于支撑框的内部固定安装有定位架,定位架的顶部固定安装有三角条,定位架的内部底端均匀转动安装有三根轴杆,且轴杆的外侧固定套设有扇叶。

[0005] 优选的,所述定位架的内部顶端均匀固定安装有三个定位框,且轴杆的顶部活动贯穿并延伸至定位框的内部,轴杆的顶部固定安装有第一锥形齿轮,第一锥形齿轮的外侧啮合连接有第二锥形齿轮,支撑框的外侧固定安装有电机,电机的输出轴上固定安装有传动杆,且传动杆远离电机的一端活动贯穿于定位架以及定位框并与支撑框的内壁转动连接,第二锥形齿轮固定套设于传动杆的外侧。

[0006] 优选的,所述支撑框的顶部且位于风机的一侧固定安装有冷却水箱,冷却水箱的顶部安装有顶盖,冷却水箱的内部靠近风机的一侧固定安装有连接头,且连接头固定贯穿于冷却水箱并与风机的进风端口固定连接,冷却水箱远离风机的一侧固定贯穿安装有进风管,进风管与连接头之间均匀固定安装有三根冷却铜管。

[0007] 优选的,所述支撑框的内部顶端对称固定安装有定位环,且两个定位环固定套设于出风管的外侧。

[0008] 优选的,所述支撑板的底部四角边均固定安装有支撑块,支撑块的底部固定安装有支撑底板。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0010] 1)、在工作中,通过设置的支撑板、挤出机、出料管、模头、传送带以及冷却机构的互相作用,能够使得密封圈生产用挤出装置在使用的过程中,便于快速的对挤出的密封圈进行冷却,提高了密封圈的定型速度,同时也提高了密封圈生产的效率,从而便于达到更好的实用性;

[0011] 2)、在工作中,通过设置的支撑块以及支撑底板的互相作用,能够在使用的过程中,对装置进行稳定的支撑,确保装置能够更好的进行工作,从而便于更好的进行密封圈的生产。

附图说明

[0012] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。

[0013] 在附图中:

[0014] 图1为本实用新型一种密封圈生产用挤出装置的结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型的冷却机构结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型的定位框部分放大结构示意图;

[0017] 图4为本实用新型的定位架结构示意图。

[0018] 图中:1、支撑板;2、挤出机;3、出料管;4、模头;5、冷却机构;6、传送带;7、支撑框;8、风机;9、出风管;10、出风罩;11、定位架;12、三角条;13、轴杆;14、扇叶;15、定位框;16、第一锥形齿轮;17、第二锥形齿轮;18、电机;19、传动杆;20、冷却水箱;21、顶盖;22、连接头;23、进风管;24、冷却铜管;25、定位环;26、支撑块;27、支撑底板。

具体实施方式

[0019] 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,而不是全部的实施例;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他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0020] 实施例一,由图1、图2、图3和图4给出,本实用新型包括支撑板1,支撑板1的底部四角边均固定安装有支撑块26,支撑块26的底部固定安装有支撑底板27,支撑板1的顶部安装有挤出机2,挤出机2的一侧安装有出料管3,出料管3远离挤出机2的一端固定安装有模头4,模头4远离出料管3的一侧且位于支撑板1的顶部固定安装有冷却机构5,支撑板1的顶部还安装有传送带6,且传送带6贯穿安装于冷却机构5内部;

[0021] 冷却机构5包括支撑框7,且支撑框7固定安装于支撑板1的顶部,传送带6贯穿于支撑框7,支撑框7的顶部固定安装有风机8,支撑框7的顶部且位于风机8的一侧固定安装有冷却水箱20,冷却水箱20的顶部安装有顶盖21,冷却水箱20的内部靠近风机8的一侧固定安装有连接头22,且连接头22固定贯穿于冷却水箱20并与风机8的进风端口固定连接,冷却水箱20远离风机8的一侧固定贯穿安装有进风管23,进风管23与连接头22之间均匀固定安装有三根冷却铜管24,支撑框7的内部顶端安装有出风管9,且出风管9的一端固定贯穿于支撑框7并与风机8的出风端口固定连接,支撑框7的内部顶端对称固定安装有定位环25,且两个定

位环25固定套设于出风管9的外侧,出风管9的底部均匀固定安装有出风罩10,出风罩10的下方且位于支撑框7的内部固定安装有定位架11,定位架11的顶部固定安装有三角条12,定位架11的内部底端均匀转动安装有三根轴杆13,且轴杆13的外侧固定套设有扇叶14,定位架11的内部顶端均匀固定安装有三个定位框15,且轴杆13的顶部活动贯穿并延伸至定位框15的内部,轴杆13的顶部固定安装有第一锥形齿轮16,第一锥形齿轮16的外侧啮合连接有第二锥形齿轮17,支撑框7的外侧固定安装有电机18,电机18的输出轴上固定安装有传动杆19,且传动杆19远离电机18的一端活动贯穿于定位架11以及定位框15并与支撑框7的内壁转动连接,第二锥形齿轮17固定套设于传动杆19的外侧。

[0022] 使用中,通过设置的支撑板1、挤出机2、出料管3、模头4、传送带6以及冷却机构5的互相作用,能够使得密封圈生产用挤出装置在使用的过程中,便于快速的对挤出的密封圈进行冷却,提高了密封圈的定型速度,同时也提高了密封圈生产的效率,从而便于达到更好的实用性,并且通过设置的支撑块26以及支撑底板27的互相作用,能够在使用的过程中,对装置进行稳定的支撑,确保装置能够更好的进行工作,从而便于更好的进行密封圈的生产。

[0023] 工作原理:工作时,首先向冷却水箱20的内部注入冷却用水,然后启动电机18与风机8,电机18带动传动杆19进行转动,传动杆19带动第二锥形齿轮17进行转动,第二锥形齿轮17带动第一锥形齿轮16进行转动,第一锥形齿轮16带动轴杆13进行转动,轴杆13带动扇叶14进行转动,同时风机8工作经由接头22、冷却铜管24以及进风管23进行进风操作,风机8引进的空气经由进风管23进入到三根冷却铜管24的内部,通过三根冷却铜管24以及冷却水箱20内部的冷却用水对引进空气中的热量进行吸收,然后冷却后的空气通过风机8输送至出风管9的内部,并经由出风罩10向下输出,然后通过转动中的扇叶14将冷却空气吹散至传送带6的顶部,然后启动挤出机2,经由出料管3与模头4进行密封圈的挤出操作,挤出的密封圈经由传送带6传送至支撑框7的内部,通过扇叶14吹散而下的冷却风对其进行冷却操作,冷却定型后的密封圈经由传送带6传送出,以此能够使得密封圈生产用挤出装置在使用的过程中,便于快速的对挤出的密封圈进行冷却,提高了密封圈的定型速度,同时也提高了密封圈生产的效率,从而便于达到更好的实用性。

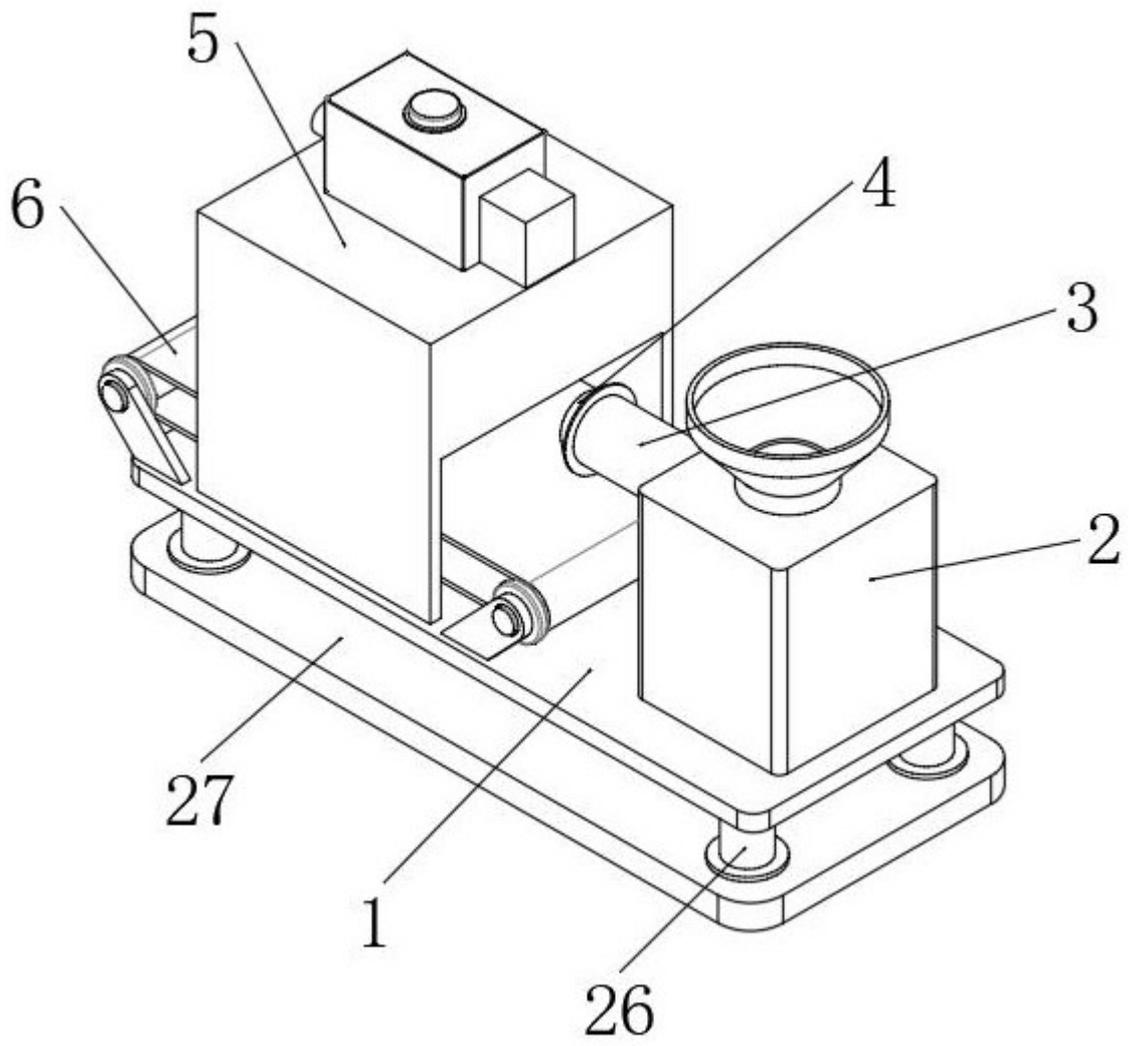


图 1

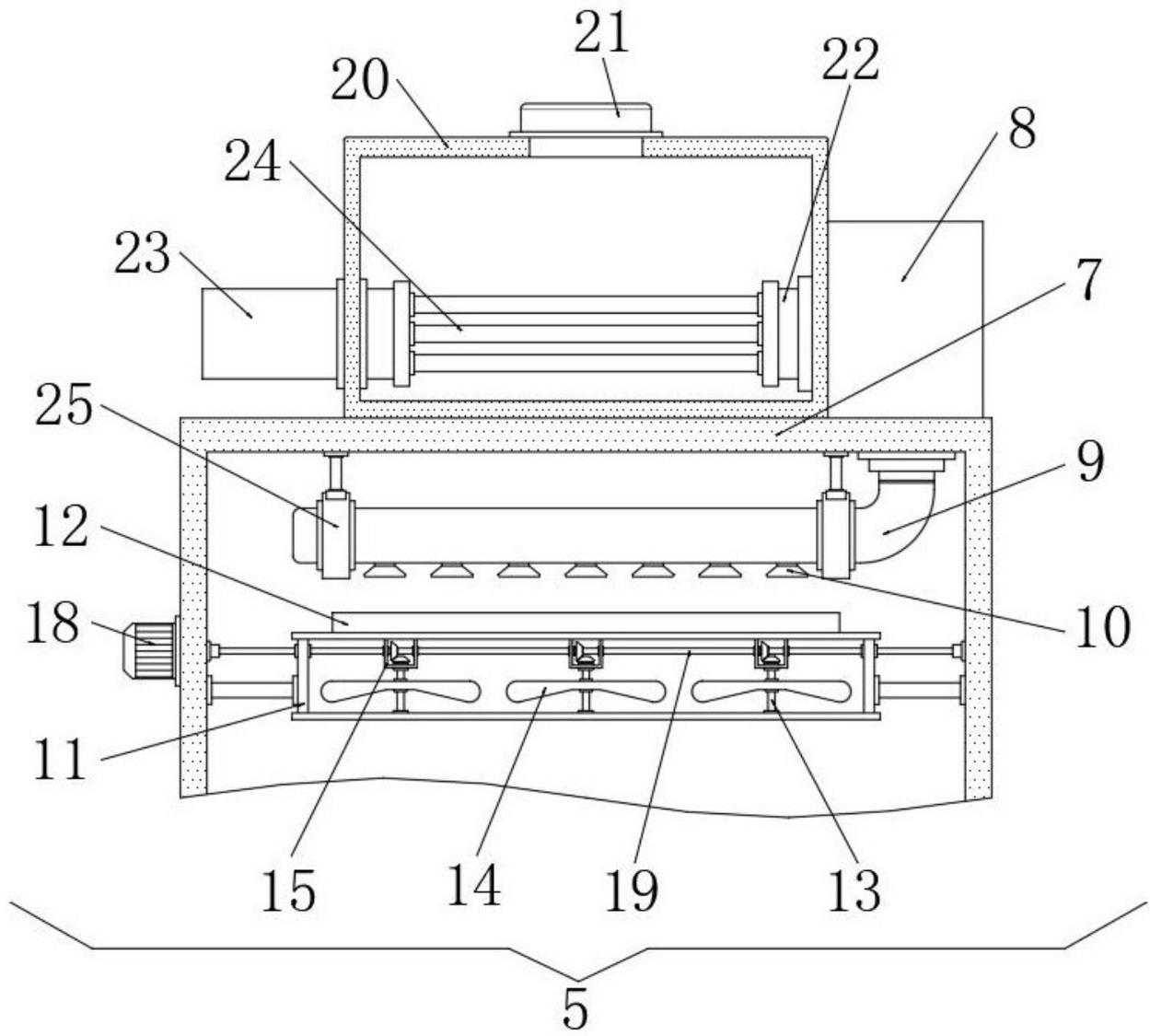


图 2

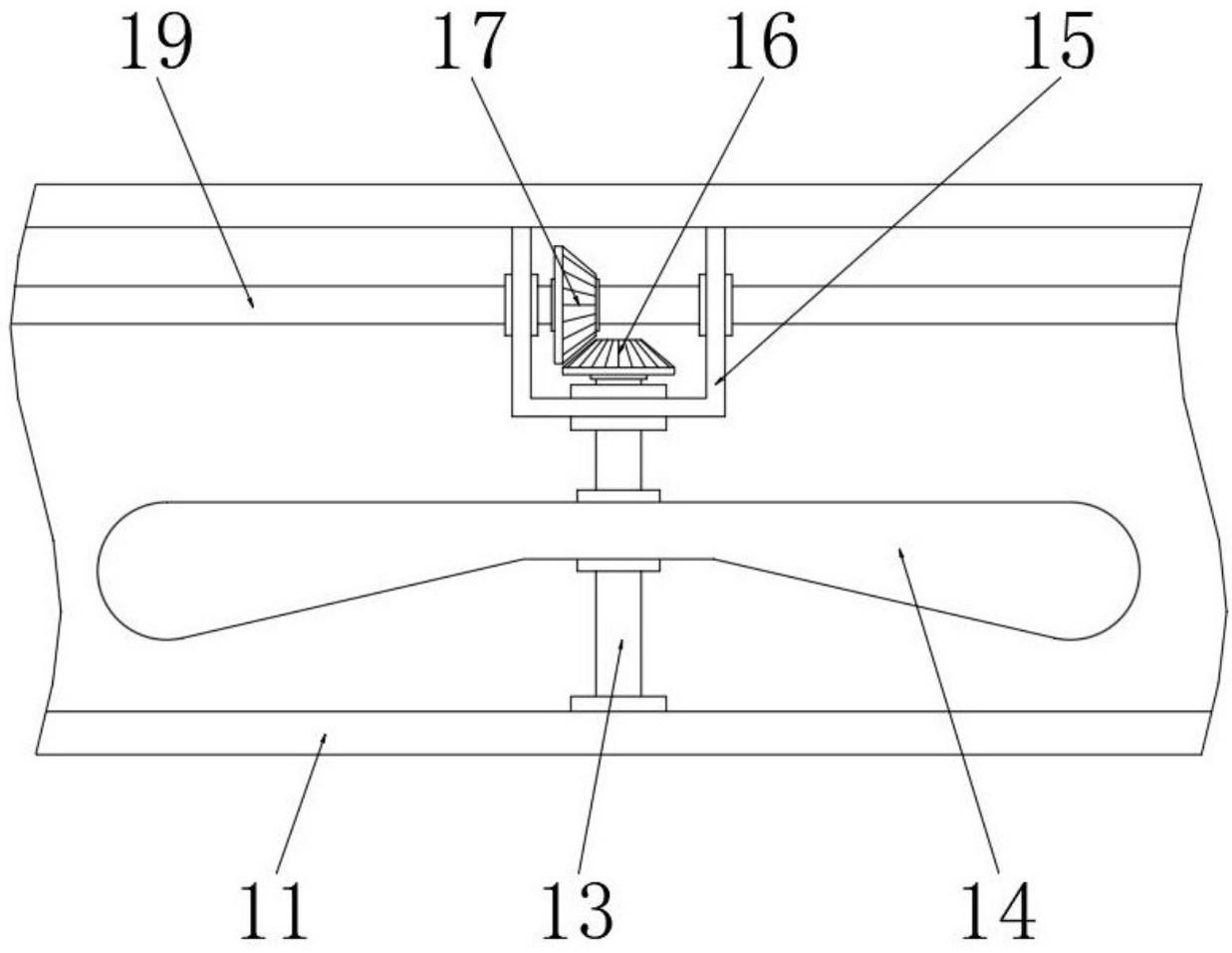


图 3

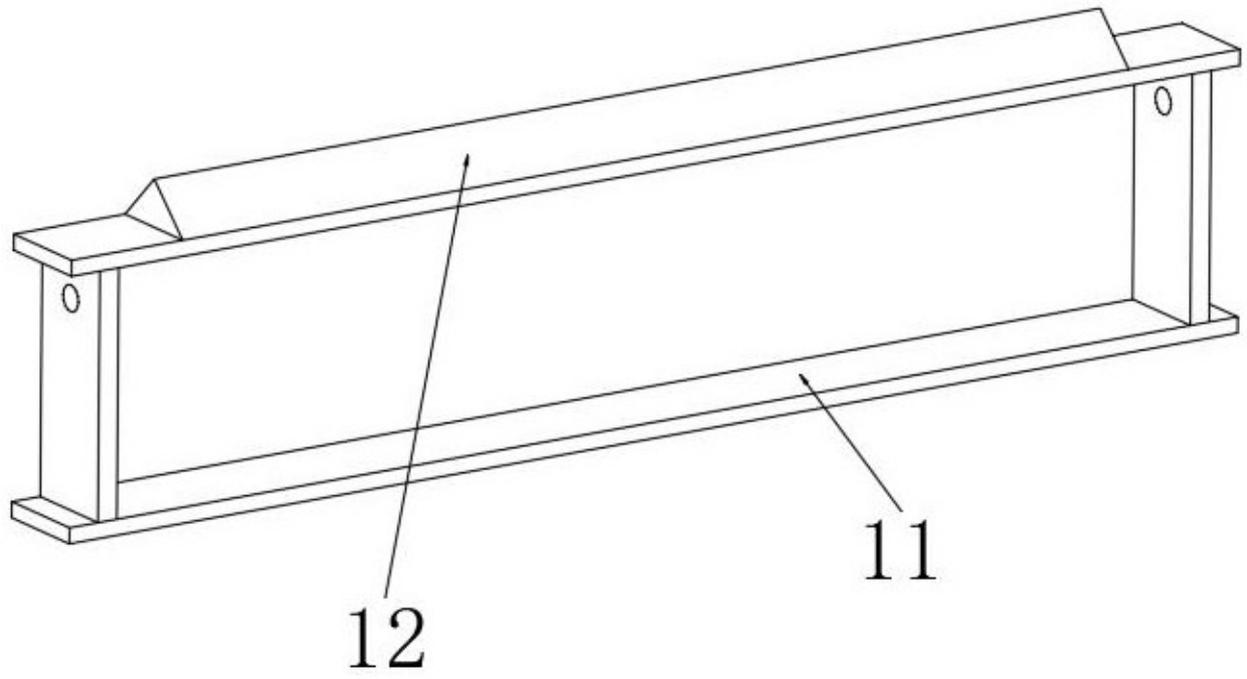


图 4