



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202607879 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 19

(21) 申请号 201220214522. 8

(22) 申请日 2012. 05. 14

(73) 专利权人 南通回力橡胶有限公司

地址 226151 江苏省南通市海门市包场镇通
光街 8 号

(72) 发明人 倪雪文 施兆丰 何争鸣 陆树贤

(74) 专利代理机构 上海华祺知识产权代理事务
所 31247

代理人 左一平

(51) Int. Cl.

B29C 31/04 (2006. 01)

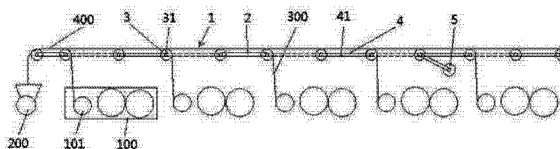
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

丁基再生橡胶匀速送料装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种丁基再生橡胶匀速送料装置,其特点是,包括输送带,所述的输送带包括高于精炼机的支架、排列设置在支架上的多个圆辊筒、带动圆辊筒转动的传输链、以及驱动传输链动作的无级调速电机。可有效地将多台橡胶精炼机输出的的不同品种、性能各异胶料的薄片,匀速输送并均匀地混合在一起,再通过橡胶过滤机滤出杂质较拌挤出,然后出片成型。从而有效地解决了原先用人工卷成小卷再用小车搬运到过滤机过滤、使脱硫胶的混合搭配不均、造成指标时高时低的现象,从而使生产质量和工作效率大大提高,产品各项性能参数指标都能达到标准。同时大大节约了人力,缓解了用工紧张局面,节约了生产成本。



1. 丁基再生橡胶匀速送料装置,其特征在于,所述的丁基再生橡胶匀速送料装置包括输送带,所述的输送带包括高于精炼机的支架、排列设置在支架上的多个圆辊筒、带动圆辊筒转动的传输链、以及驱动传输链动作的无级调速电机。

2. 根据权利要求1所述的丁基再生橡胶匀速送料装置,其特征在于,所述的各圆辊筒还包括在其两端设置的中心轴,至少在一侧中心轴上设置的链轮。

3. 根据权利要求2所述的丁基再生橡胶匀速送料装置,其特征在于,所述的传输链套在所述链轮上,带动圆辊筒转动。

4. 根据权利要求3所述的丁基再生橡胶匀速送料装置,其特征在于,还包括至少一用于调节传输链松紧的涨紧轮,设置在传输链之间。

5. 根据权利要求2所述的丁基再生橡胶匀速送料装置,其特征在于,所述的各圆辊筒至少在一侧中心轴上设置两个链轮,所述的传输链为分段式的,每相邻两个圆辊筒的中心轴的相对的链轮上套设一个传输链段。

6. 根据权利要求5所述的丁基再生橡胶匀速送料装置,其特征在于,还包括多个用于调节传输链松紧的涨紧轮,分别设置在每传输链段之间。

7. 根据权利要求2所述的丁基再生橡胶匀速送料装置,其特征在于,所述的支架为平行的两根,所述的多个圆辊筒两边中心轴用轴承平行固定在槽钢、或角钢制成的平行架上。

8. 根据权利要求7所述的丁基再生橡胶匀速送料装置,其特征在于,所述的支架采用槽钢或角钢制成。

9. 根据权利要求1所述的丁基再生橡胶匀速送料装置,其特征在于,所述的传输链运行的速度与所述精炼机出料的速度一致。

10. 根据权利要求1所述的丁基再生橡胶匀速送料装置,其特征在于,所述的支架高于精炼机辊筒工作面 50 ~ 100 厘米。

丁基再生橡胶匀速送料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及丁基再生橡胶送料装置,尤其涉及一种将精炼后的薄胶片均匀输送到过滤挤出机的丁基再生橡胶匀速送料装置。

背景技术

[0002] 丁基再生橡胶的开发利用,能节约一次能源,达到资源循环利用,解决环境二次污染。丁基再生橡胶包括丁基大内胎、丁基小内胎、丁基胶囊等丁基其它制品。现有的丁基再生橡胶的生产由于设备的原因,其生产过程复杂,包括:对丁基原料分检→清洗→粉碎→脱硫→初炼→精炼→过滤挤出→出片计量→成型→包装。在现有技术中,上述各工序之间都是靠人工运输,费时费力。脱硫工艺又分为,高温高压脱硫罐脱硫、蒸煮法脱硫、密炼机脱硫、螺杆法脱硫、烧烤法脱硫等等。但是各种脱硫方法的多项指标都不尽相同,也就是说每种单项脱硫方式要全面达到标准的没有。这就有了几种脱硫胶的混合,才能达到标准要求。一般几种脱硫胶的混合是在精炼之后混合送到过滤挤出机中挤出。因此制造工艺要比其它再生胶生产要复杂一些。现有技术中,原先精炼之后是用人工卷成小卷、再用小车搬运到过滤器过滤、挤出,使脱硫胶的混合搭配不均,造成指标时高时低的现象。

发明内容

[0003] 本实用新型是为了解决现有技术存在的上述问题而提供一种操作简单、可靠的将精炼后的薄胶片均匀输送到过滤挤出机的丁基再生橡胶匀速送料装置。

[0004] 本实用新型采取的技术方案是:丁基再生橡胶匀速送料装置,其特点是,所述的丁基再生橡胶匀速送料装置包括输送带,所述的输送带包括高于精炼机的支架、排列设置在支架上的多个圆辊筒、带动圆辊筒转动的传输链、以及驱动传输链动作的无级调速电机。

[0005] 上述丁基再生橡胶匀速送料装置,其中,所述的各圆辊筒还包括在其两端设置的中心轴,至少在一侧中心轴上设置的链轮。

[0006] 上述丁基再生橡胶匀速送料装置,其中,所述的传输链套在所述链轮上,带动圆辊筒转动。

[0007] 上述丁基再生橡胶匀速送料装置,其中,还包括至少一用于调节传输链松紧的涨紧轮,设置在传输链之间。

[0008] 上述丁基再生橡胶匀速送料装置,其中,所述的各圆辊筒至少在一侧中心轴上设置两个链轮,所述的传输链为分段式的,每相邻两个圆辊筒的中心轴的相对的链轮上套设一个传输链段。

[0009] 上述丁基再生橡胶匀速送料装置,其中,还包括多个用于调节传输链松紧的涨紧轮,分别设置在每传输链段之间。

[0010] 上述丁基再生橡胶匀速送料装置,其中,所述的支架为平行的两根,所述的多个圆辊筒两边中心轴用轴承平行固定在槽钢、或角钢制成的平行架上。

[0011] 上述丁基再生橡胶匀速送料装置,其中,所述的支架采用槽钢或角钢制成。

[0012] 上述丁基再生橡胶匀速送料装置,其中,所述的传输链运行的速度与所述精炼机出料的速度一致。

[0013] 上述丁基再生橡胶匀速送料装置,其中,所述的支架高于精炼机辊筒工作面 50 ~ 100 厘米。

[0014] 本实用新型由于采用了以上的技术方案,其产生的技术效果是明显的:

[0015] 1、本实用新型可有效地将多台橡胶精炼机例如配置 8 台精炼机输出的的不同品种、性能各异胶料的薄片,匀速输送并均匀地混合(指各精炼机输出的不同品种、性能各异胶料的薄片重叠在一起送到过滤挤出机中)在一起,再通过橡胶过滤机滤出杂质较拌挤出,然后出片成型。从而有效地解决了原先用人工卷成小卷再用小车搬运过滤、使脱硫胶的混合搭配不均、造成指标时高时低的现象,使生产质量和工作效率大大提高,产品各项性能参数指标都能达到标准;

[0016] 2、而且,本实用新型由于采用自动输送料,提高了自动化程度,因此大大节约了人力,缓解了用工紧张局面,节约了生产成本;

[0017] 3、动力采用无级调速电机,只需要 2.2 千瓦就能满足要求,节约了能源。

附图说明

[0018] 图 1 是本实用新型的整体结构示意图。

[0019] 图 2 是本实用新型的传输链的部分的俯视图。

具体实施方式

[0020] 请参阅图 1,图 1 是本实用新型的一种实施例的整体结构示意图。本实用新型丁基再生橡胶匀速送料装置,用于将精炼机 100 精炼后的橡胶薄胶片均匀输送到过滤挤出机 200。所述的丁基再生橡胶匀速送料装置包括输送带 1,所述的输送带包括高于精炼机 100 的支架 2、排列设置在支架上的多个圆辊筒 3、带动圆辊筒转动的传输链 4、以及驱动传输链动作的调速电机 5。

[0021] 本实用新型在各圆辊筒的至少一侧中心轴上设置的链轮。所述的传输链套在所述链轮上,带动圆辊筒转动。所述的传输链运行的速度与所述精炼机出料的速度一致。在传输链之间包括设有至少一个涨紧轮 41,用于调节传输链的松紧。

[0022] 请参阅图 2,图 2 是本实用新型的传输链的一种实施例的部分俯视图。本实施例中,所述的支架 9 为平行的两根,采用槽钢或角钢制成。所述的支架最好高于精炼机辊筒工作面 50 ~ 100 厘米。本实施例选择高于精炼机辊筒工作面 80 厘米。所述的圆辊筒 6 为金属材料构成,例如为铁质,长 1 米,直径 80 毫米。所述的各圆辊筒 6 两端各设置一中心轴 61,多个圆辊筒两边中心轴用轴承 62 平行固定在槽钢、或角钢制成的平行架上。

[0023] 所述的各圆辊筒 6 在一侧中心轴上设置两个链轮 63、64,所述的传输链 7 为分段式的,由多个传输链段 71 构成,每相邻两个圆辊筒中心轴的相对的链轮上套设一个传输链段。还包括多个用于调节传输链松紧的涨紧轮 72,分别设置在每传输链段之间。该传输链的动力采用无级调速电机 8,功率为 2.2 千瓦。该无级调速电机 8 的输出轴上设置一链轮 81,通过一个传输链段 82 与第一个各圆辊筒 6 的一侧中心轴上的链轮连接,形成动力的传输。

[0024] 操作时,先将多台橡胶精炼机 100 的出片辊筒 101 输出的不同品种、性能各异胶料的中薄片(例如约 1 毫米左右)的一端分别挂到位于该精炼机上方的圆辊筒上。随着传输链的传动圆辊筒不断转动,将搭挂在其上的由多个精炼机输出的薄片半成品混合胶 300 输送到过滤挤出机中滤出杂质较拌挤出,然后出片成型。

[0025] 本实用新型由于采用自动输送料,有效地解决了原先用人工卷成小卷再用小车搬运过滤、使脱硫胶的混合搭配不均、造成指标时高时低的现象,使生产质量和工作效率大大提高,产品各项性能参数指标都能达到标准。而且,大大节约了人力,缓解了用工紧张局面,节约了生产成本。

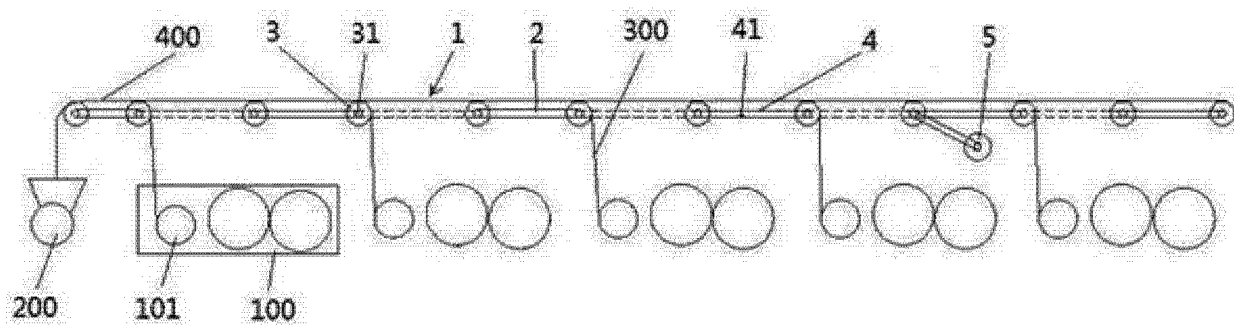


图 1

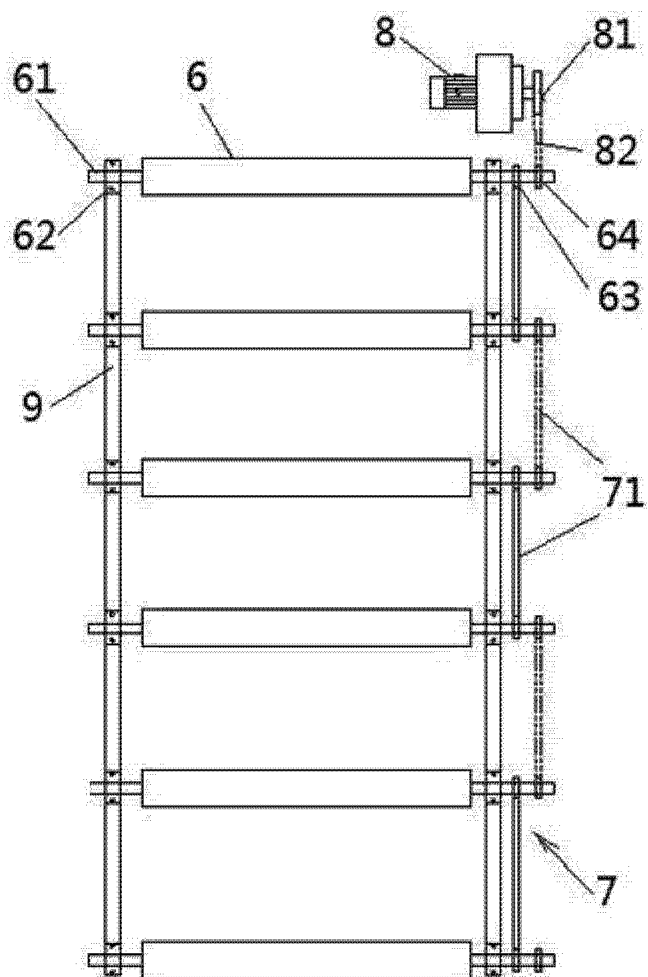


图 2