

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B29D 30/16 (2006.01)

B29D 30/30 (2006.01)

B29C 47/14 (2006.01)



[12] 发明专利申请公开说明书

[21] 申请号 200610040612.9

[43] 公开日 2006年10月25日

[11] 公开号 CN 1850497A

[22] 申请日 2006.5.18

[21] 申请号 200610040612.9

[71] 申请人 刘树炯

地址 214199 江苏省无锡市锡山区东港镇港
下红豆集团公司质检科

[72] 发明人 丁振洪 张爱林 刘树炯

[74] 专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所
代理人 曹祖良

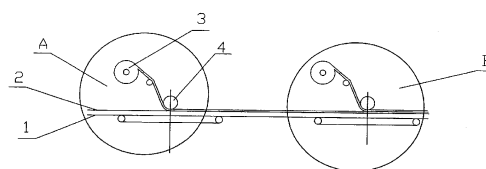
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 发明名称

胎侧胶片的热贴式加工方法

[57] 摘要

本发明属于一种加工汽车轮胎的胎侧胶片的方法。按照本发明所提供的设计方案，在挤出装置的喂料口内加入胶料，经过挤出装置后形成贴合胶片，然后在贴合胶片的前进方向上设置一个导向装置，贴合胶片经过导向装置后进入输送滚道的皮带上，与位于皮带上面的胎侧贴合。本发明可以避免冷热贴合不好的问题，同时降低能源消耗、人力消耗及物资消耗。



1、胎侧胶片的热贴式加工方法，其特征是：在挤出装置（9）的喂料口（10）内加入胶料（11），经过挤出装置（9）后形成贴合胶片（8），然后在贴合胶片（8）的前进方向上设置一个导向装置（7），贴合胶片（8）经过导向装置（7）后进入输送滚道（6）的皮带上，与位于皮带上面的胎侧（5）贴合。

胎侧胶片的热贴式加工方法

技术领域

本发明属于一种加工汽车轮胎的胎侧胶片的方法。

背景技术

在全钢丝载重子午线轮胎生产流程中，压出工段承担供应胎面、胎侧、三角、垫胶四种半成品部件的重任。在现有技术中，对于胎侧的加工工艺是：在挤出压延法生产线挤出贴合胶片后（是在另外的生产线上生产），绕在放卷装置上，然后将贴合胶片从放卷装置上拉出，在生产联动线的A工位和B工位采用压合棍4与输送滚道1压合的方式，把多道工序输出的相应规格的贴合胶片贴合在一起，以起到保护胎侧复合面的作用，提高产品的质量。这种方式的缺点是：由于采用的冷热胶料贴合，粘合性差，对胶片生产过程起保鲜作用的塑料浪费量较大；同时伴随着压合工艺不稳定，频繁的更换胶片卷，容易产生气泡，接头等等问题，加大了部件的返回量，降低了生产效率。图1中的2为胎侧，是轮胎在制造过程中用到的一个橡胶部件。

发明内容

本发明的目的在于寻求一种胎侧胶片的热贴式加工方法，以避免冷热贴合不好的问题，同时降低能源消耗、人力消耗及物资消耗。

按照本发明所提供的设计方案，在挤出装置的喂料口内加入胶料，经过挤出装置后形成贴合胶片，然后在贴合胶片的前进方向上设置一个导向装置，贴合胶片经过导向装置后进入输送滚道的皮带上，与位于皮带上面的胎侧贴合。

本发明的优点是：由于贴合胶片部件均为即时挤出，胶料的粘合性较好，使得符合时避免了压合工艺不稳定，频繁的更换胶片卷，容易产生气泡，接头等等问题，提高了生产效率，减小了不合格半成品返回量。

附图说明

图1为原来的结构形式。

图2为本发明的设备流程图。

具体实施方式

在挤出装置9的喂料口10内加入传统的常用的生产汽车轮胎胎侧胶片的

胶料 11，经过挤出装置 9 后形成贴合胶片 8，然后在贴合胶片 8 的前进方向上设置一个导向装置 7，贴合胶片 8 经过导向装置 7 后进入输送滚道 6 的皮带上，与位于皮带上面的胎侧 5 贴合。导向装置 7 可以是一个导向滚轮。

本发明结合现有的工艺条件，利用 Ø90 挤出机直接挤出胶片，并在线贴合。这样不仅解决了冷热贴合不好的问题，还同时对生产方面的能源消耗、人力消耗、物资消耗起到了很好的作用。

本发明充分利用 Ø90 小型压延装置中的 Ø90 小型挤出装置结合相应的圆形型胶口型板在线挤出胶片热贴合在半成品部件上。

本发明在原有工艺条件不变的情况下，在 Ø90 小型挤出装置加上一个胶片导向装置，使得胶片能够准确贴合在位子上。工作时，在双复合挤出机挤出复合部件的同时 Ø90 小型挤出装置挤出相应规格的胶片，在导向装置的作用下在生产线上直接贴合在一起。

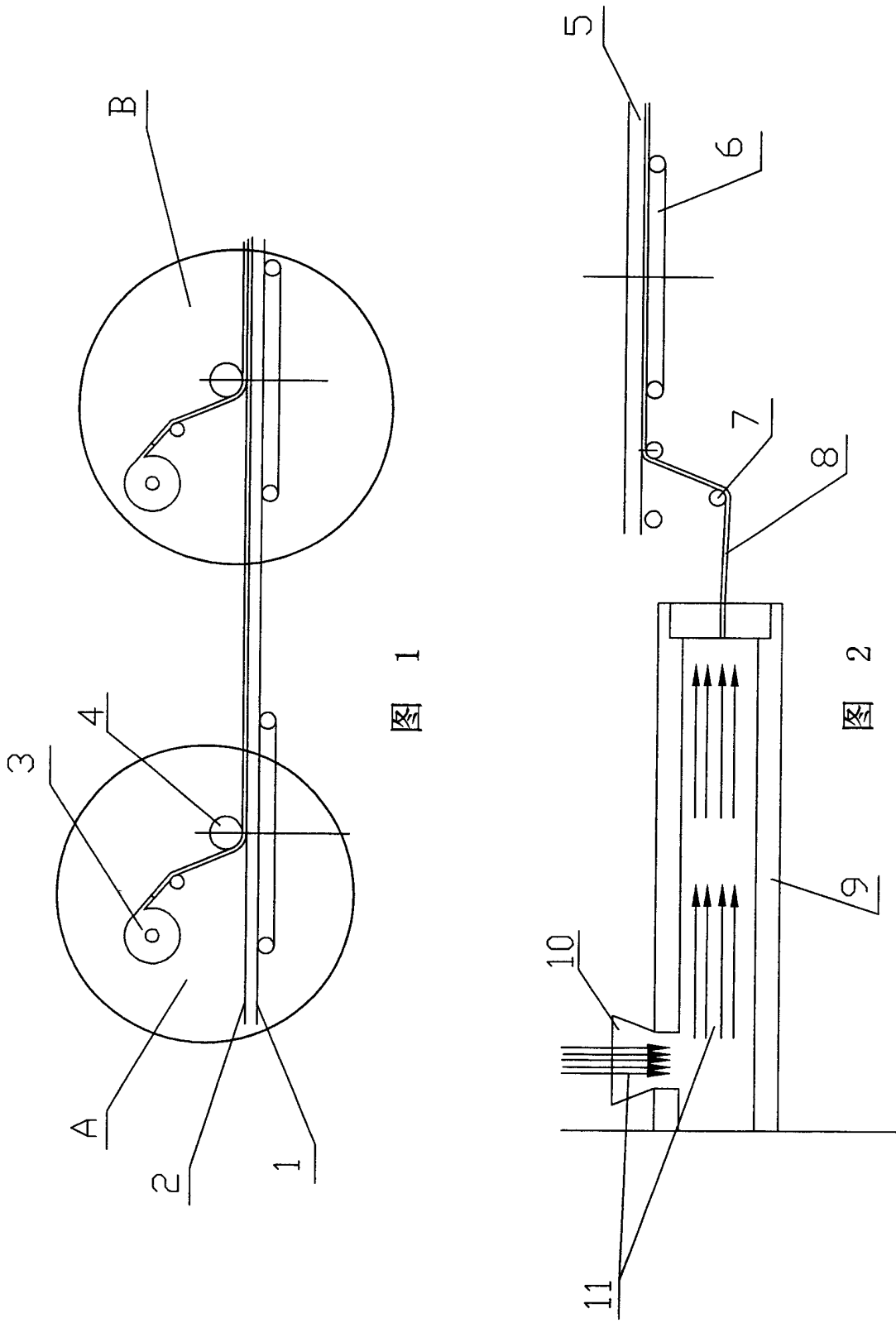


图 1

图 2