



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211545256 U

(45)授权公告日 2020.09.22

(21)申请号 201921971039.2

(22)申请日 2019.11.15

(73)专利权人 江苏赛美特机械有限公司

地址 224000 江苏省盐城市盐都区尚庄镇
全民创业园区服务中心

(72)发明人 陈刚 贾玉星

(51)Int.Cl.

B65G 65/40(2006.01)

B65G 69/14(2006.01)

B29D 30/02(2006.01)

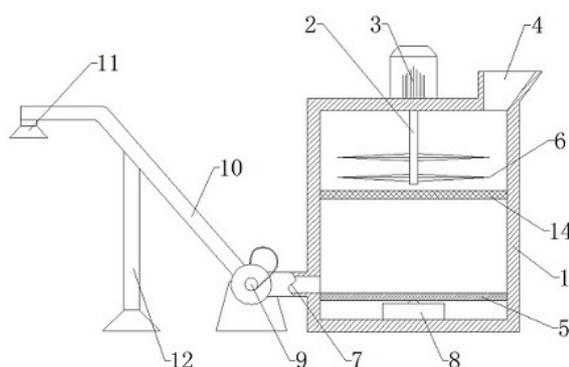
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种实心轮胎生产用喂料装置

(57)摘要

本实用新型涉及轮胎生产技术领域,尤其涉及一种实心轮胎生产用喂料装置,解决现有技术中存在的缺点,包括喂料箱、转动轴和输料泵,喂料箱顶部的一侧设有进料斗,且喂料箱一侧的底部设有出料管,喂料箱中设有筛网,转动轴转动连接在喂料箱中,且转动轴上焊有多个粉碎刀片,筛网位于转动轴的下方,输料泵的进料口与出料管连接,且输料泵的出料口连接有输料管,输料管倾斜设置,且输料管的底部设有支撑杆,喂料箱内的底部设有称重传感器,且称重传感器的上方设有称量板,称量板与喂料箱的内壁滑动配合,粉碎刀片切碎体积过大的原料粒,避免过大的原料粒进入熔融炉后难以融化导致原料混合不均,从而降低了轮胎质量。



1. 一种实心轮胎生产用喂料装置,其特征在于,包括:

喂料箱(1),所述喂料箱(1)顶部的一侧设有进料斗(4),且喂料箱(1)一侧的底部设有出料管(7),所述喂料箱(1)中设有筛网(14);

转动轴(2),所述转动轴(2)转动连接在喂料箱(1)中,且转动轴(2)上焊有多个粉碎刀片(6),所述筛网(14)位于转动轴(2)的下方;以及

输料泵(9),所述输料泵(9)的进料口与出料管(7)连接,且输料泵(9)的出料口连接有输料管(10),所述输料管(10)倾斜设置,且输料管(10)的底部设有支撑杆(12)。

2. 根据权利要求1所述的一种实心轮胎生产用喂料装置,其特征在于,所述喂料箱(1)内的底部设有称重传感器(8),且称重传感器(8)的上方设有称量板(5),称量板(5)与喂料箱(1)的内壁滑动配合。

3. 根据权利要求1所述的一种实心轮胎生产用喂料装置,其特征在于,所述输料管(10)末端的底部设有出料斗(11)。

4. 根据权利要求1所述的一种实心轮胎生产用喂料装置,其特征在于,所述喂料箱(1)的正面设有电子屏(13),且电子屏(13)与称重传感器(8)电性连接。

5. 根据权利要求1所述的一种实心轮胎生产用喂料装置,其特征在于,所述喂料箱(1)的顶部设有电机(3),且电机(3)的输出轴通过联轴器与转动轴(2)连接。

一种实心轮胎生产用喂料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及轮胎生产技术领域,尤其涉及一种实心轮胎生产用喂料装置。

背景技术

[0002] 实心轮胎是与充气轮胎(空心轮胎)对应的一种轮胎,其胎体是实心的,不用帘线作骨架,不必充气,故不需内胎或气密层,实心轮胎目前仅用于低速行驶的高负荷车辆或机械,也用于固定位置的机械。然而,在熔融实心轮胎生产原料时,过大的原料粒进行熔融后不容易融化的彻底,从而导致原料混合不均,并且加料时不会精确控制各种原料的加入量,降低了轮胎质量。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种实心轮胎生产用喂料装置。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0005] 一种实心轮胎生产用喂料装置,包括喂料箱、转动轴和输料泵,所述喂料箱顶部的一侧设有进料斗,且喂料箱一侧的底部设有出料管,所述喂料箱中设有筛网,所述转动轴转动连接在喂料箱中,且转动轴上焊有多个粉碎刀片,所述筛网位于转动轴的下方,所述输料泵的进料口与出料管连接,且输料泵的出料口连接有输料管,所述输料管倾斜设置,且输料管的底部设有支撑杆。

[0006] 优选的,所述喂料箱内的底部设有称重传感器,且称重传感器的上方设有称量板,称量板与喂料箱的内壁滑动配合。

[0007] 优选的,所述输料管末端的底部设有出料斗。

[0008] 优选的,所述喂料箱的正面设有电子屏,且电子屏与称重传感器电性连接。

[0009] 优选的,所述喂料箱的顶部设有电机,且电机的输出轴通过联轴器与转动轴连接。

[0010] 相较于现有技术,本实用新型的有益效果是:

[0011] 1、粉碎刀片切碎体积过大的原料粒,避免过大的原料粒进入熔融炉后难以融化导致原料混合不均,从而降低了轮胎质量。

[0012] 2、称重传感器将重量信号传递至电子屏上,工作人员便可更直观的观察到加入料的量,从而能够精确地根据配方来配置原料,提升了后期加工轮胎的质量。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型提出的一种实心轮胎生产用喂料装置的主视剖面结构示意图;

[0014] 图2为本实用新型提出的一种实心轮胎生产用喂料装置的主视结构示意图。

[0015] 图中:1喂料箱、2转动轴、3电机、4进料斗、5称量板、6粉碎刀片、7出料管、8称重传感器、9输料泵、10输料管、11出料斗、12支撑杆、13电子屏、14筛网。

具体实施方式

[0016] 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。

[0017] 参照图1-2,一种实心轮胎生产用喂料装置,包括喂料箱1、转动轴2和输料泵9,喂料箱1顶部的一侧设有进料斗4,且喂料箱1一侧的底部设有出料管7,喂料箱1中设有筛网14,转动轴2转动连接在喂料箱1中,且转动轴2上焊有多个粉碎刀片6,筛网14位于转动轴2的下方,输料泵9的进料口与出料管7连接,且输料泵9的出料口连接有输料管10,输料管10倾斜设置,且输料管10的底部设有支撑杆12,输料管10末端的底部设有出料斗11。

[0018] 其中,喂料箱1内的底部设有称重传感器8,且称重传感器8的上方设有称量板5,称量板5与喂料箱1的内壁滑动配合,喂料箱1的正面设有电子屏13,且电子屏13与称重传感器8电性连接,LC302型称重传感器8将重量信号传递至电子屏13上,工作人员便可更直观的观察加入料的量,从而能够精确地根据配方来配置原料。

[0019] 在喂料箱1的顶部设有电机3,且电机3的输出轴通过联轴器与转动轴2连接,开启电机3,电机3驱动转动轴2转动,粉碎刀片6随之转动并开始切碎体积过大的原料粒。

[0020] 实施例:将需要熔融成型的原料从进料斗4加入,开启电机3,电机3驱动转动轴2转动,粉碎刀片6随之转动并开始切碎体积过大的原料粒,体积符合标准的原料粒从筛网14落至称量板5上,LC302型称重传感器8将重量信号传递至电子屏13上,工作人员便可更直观的观察加入料的量,从而能够精确地根据配方来配置原料,提升了后期加工轮胎的质量。

[0021] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

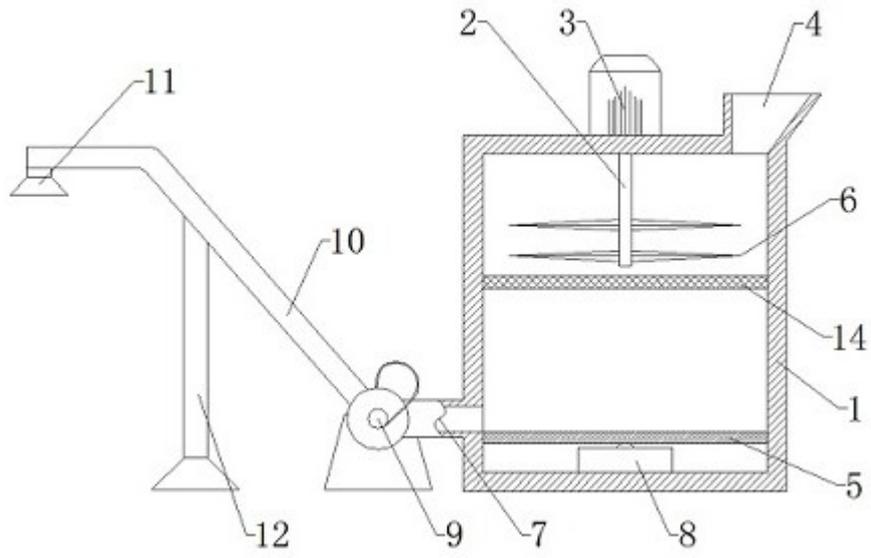


图1

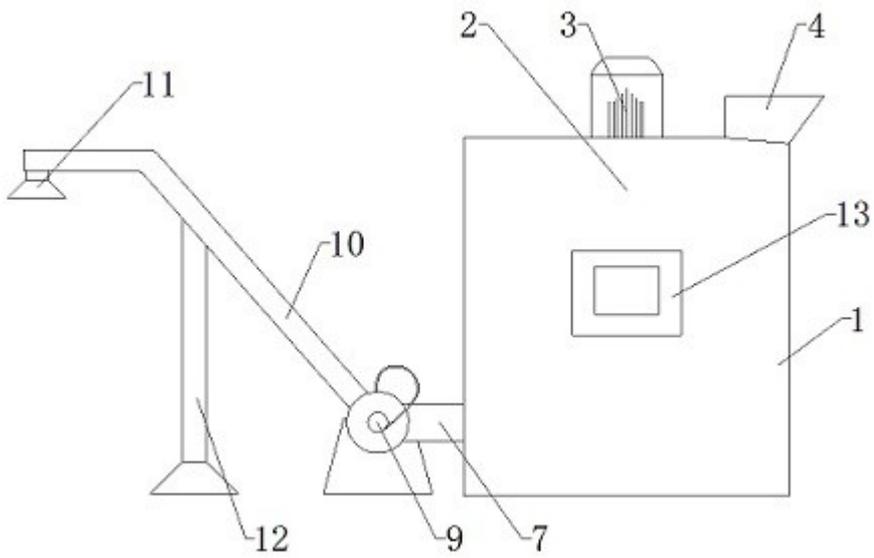


图2