



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202093891 U

(45) 授权公告日 2011. 12. 28

(21) 申请号 201120176432. X

(22) 申请日 2011. 05. 30

(73) 专利权人 天津市天缆电工机械有限公司

地址 301600 天津市静海县经济开发区金海
道 22 号

(72) 发明人 邹春刚

(74) 专利代理机构 天津盛理知识产权代理有限
公司 12209

代理人 刘玲

(51) Int. Cl.

H01B 13/00 (2006. 01)

H01B 13/14 (2006. 01)

H01B 13/24 (2006. 01)

B29C 47/12 (2006. 01)

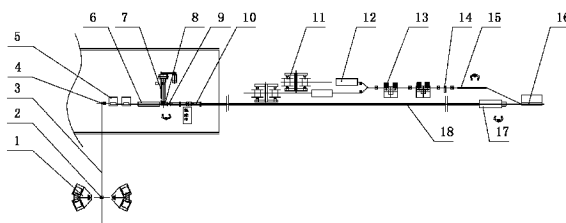
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一出二橡胶连续硫化生产线

(57) 摘要

本实用新型涉及一种一出二橡胶连续硫化生产线,由依次排布安装的放线架、磁粉张力机、过粉箱、橡胶挤出机、上密封装置、硫化管道、下密封装置、包带式牵引机、冷却水槽、立式储线器、工频火花机、收线装置构成,橡胶挤出机安装有挤出机头,其中:橡胶挤出机的挤出机头为一出二橡胶挤出绝缘机头,所述的工频火花机及收线装置均为并排的两台。本实用新型采用改进的一出二橡胶挤出机头,可同时挤出两条线缆橡胶绝缘或护套,由此整条生产线上除工频火花机及收线装置为并排的两路外,其余设备均为单条连续生产线,从而可实现单条生产线的双条电线电缆的橡胶绝缘/护套的生产,大幅提高生产效率,节省设备投资成本,提高企业经济效益和竞争实力。



1. 一种一出二橡胶连续硫化生产线,由依次排布安装的放线架、磁粉张力机、过粉箱、橡胶挤出机、上密封装置、硫化管道、下密封装置、包带式牵引机、冷却水槽、立式储线器、工频火花机、收线装置构成,橡胶挤出机安装有挤出机头,其特征在于:所述的橡胶挤出机的挤出机头为一出二橡胶挤出绝缘机头,所述的工频火花机及收线装置均为并排的两台。

2. 根据权利要求1所述的一出二橡胶连续硫化生产线,其特征在于:所述的一出二橡胶挤出绝缘机头由机头体、主套体、中间套筒、分流套、连接套、调节套、模套、模套座、模芯、前锁母构成,在主套体上部固装机头体,在主套体内部同轴套装中间套筒及分流套,在主套体的前端安装连接套,在主套体的后端安装调节套,在主套体内的分流套前端固装模芯,在主套体的前端内部通过模套座固装模套,在模套座外端的主套体上固装前锁母,模套制有并排的两个挤出孔,所述模芯制有两个与模套相对应的两个线缆出孔。

一出二橡胶连续硫化生产线

技术领域

[0001] 本实用新型属于电线电缆制造装置领域,特别是一种一出二橡胶连续硫化生产线。

背景技术

[0002] 目前,电线电缆加工生产线主要由以下设备构成:放线架、磁粉张力机、过粉箱、橡胶挤出机、上密封装置、硫化管道、下密封装置、包带式牵引机、冷却水槽、立式储线器、工频火花机、收线装置等。现有的电线电缆橡胶连续硫化生产线通常为单条生产线只能完成单条电线或电缆的加工,存在生产效率低的突出问题,若要同时生产两条或多条电线电缆,则必须使用多条生产线,其又导致设备成本的大幅提高,以及厂房的大量占用。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足,提供了一种一出二橡胶连续硫化生产线,其采用单条生产线即可实现两条电线/电缆的同时生产加工,具有生产效率高,设备成本低的突出优点。

[0004] 本实用新型解决其技术问题是通过以下技术方案实现的:

[0005] 一种一出二橡胶连续硫化生产线,由依次排布安装的放线架、磁粉张力机、过粉箱、橡胶挤出机、上密封装置、硫化管道、下密封装置、包带式牵引机、冷却水槽、立式储线器、工频火花机、收线装置构成,橡胶挤出机安装有挤出机头,其特征在于:所述的橡胶挤出机的挤出机头为一出二橡胶挤出绝缘机头,所述的工频火花机及收线装置均为并排的两台。

[0006] 而且,所述的一出二橡胶挤出绝缘机头由机头体、主套体、中间套筒、分流套、连接套、调节套、模套、模套座、模芯、前锁母构成,在主套体上部固装机头体,在主套体内部同轴套装中间套筒及分流套,在主套体的前端安装连接套,在主套体的后端安装调节套,在主套体内的分流套前端固装模芯,在主套体的前端内部通过模套座固装模套,在模套座外端的主套体上固装前锁母,模套制有并排的两个挤出孔,所述模芯制有两个与模套相对应的两个线缆出孔。

[0007] 本实用新型的优点和有益效果为:

[0008] 本一出二橡胶连续硫化生产线采用改进的一出二橡胶挤出机头,可同时挤出两条线缆橡胶绝缘或护套,由此整条生产线上除工频火花机及收线装置为并排的两路外,其余放线架、过线孔、磁粉张力机、过粉箱、橡胶挤出机、上密封装置、硫化管道、下密封装置、包带式牵引机、冷却水槽、立式储线器均为单条连续生产线,从而可实现单条生产线的双条电线电缆的橡胶绝缘/护套的生产,大幅提高生产效率,节省设备投资成本,提高企业经济效益和竞争实力。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的生产线的结构示意图

[0010] 图 2 为本实用新型的橡胶挤出机头的结构示意图（剖视图）；

[0011] 图 3 为图 2 的 A 部放大图。

具体实施方式

[0012] 下面通过具体实施例对本实用新型作进一步详述，以下实施例只是描述性的，不是限定性的，不能以此限定本实用新型的保护范围。

[0013] 一种一出二橡胶连续硫化生产线，由依次排布安装的放线架 1、过线孔 2、过线孔 4、磁粉张力机 5、过粉箱 6、橡胶挤出机 7、上密封装置 9、硫化管道 18、下密封装置 17、包带式牵引机 16、冷却水槽 15、测径仪 14、立式储线器 13、工频火花机 12、收线装置 11 构成。橡胶挤出机安装有挤出机头 8。在硫化管道的起始端设置有进气管 10。

[0014] 本生产线的创新之处在于：所述的橡胶挤出机的挤出机头为一出二橡胶挤出绝缘机头，该一出二橡胶挤出绝缘机头，由机头体 19、主套体 20、中间套筒 23、分流套 22、连接套 28、调节套 21、模套 26、模套座 25、模芯 24、前锁母 27 构成，在主套体上部固装机头体，在主套体内部同轴套装中间套筒及分流套，在主套体的前端安装连接套，在主套体的后端安装调节套，在主套体内的分流套前端固装模芯，在主套体的前端内部通过模套座固装模套，在模套座外端的主套体上固装前锁母。模套制有并排的两个挤出孔 30，所述模芯制有两个与模套相对应的两个线缆出引 29。

[0015] 生产线中的工频火花机及收线装置均为并排的两台。

[0016] 整条生产线上除工频火花机及收线装置为并排的两路外，其余放线架、过线孔、磁粉张力机、过粉箱、橡胶挤出机、上密封装置、硫化管道、下密封装置、包带式牵引机、冷却水槽、立式储线器均为单条连续生产线。自放线架上引出两条电线 / 电缆 3，依次经过上述设备，从包带式牵引机上分成两条，分别经过工频火花机及收线装置。由此，实现单条生产线的双条电线电缆的橡胶绝缘 / 护套的加工。生产效率可提高至原有的两倍。

[0017] 尽管为说明目的公开了本发明的实施例和附图，但是本领域的技术人员可以理解：在不脱离本发明及所附权利要求的精神和范围内，各种替换、变化和修改都是可能的，因此，本发明的范围不局限于实施例和附图所公开的内容。

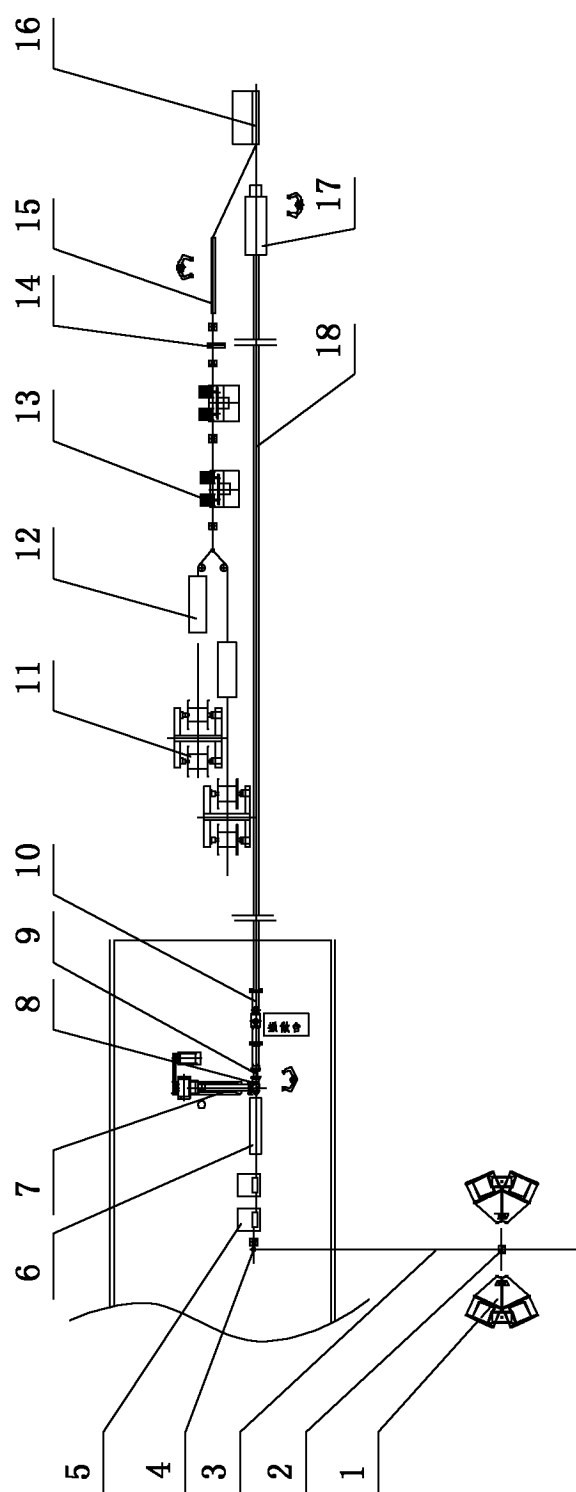


图 1

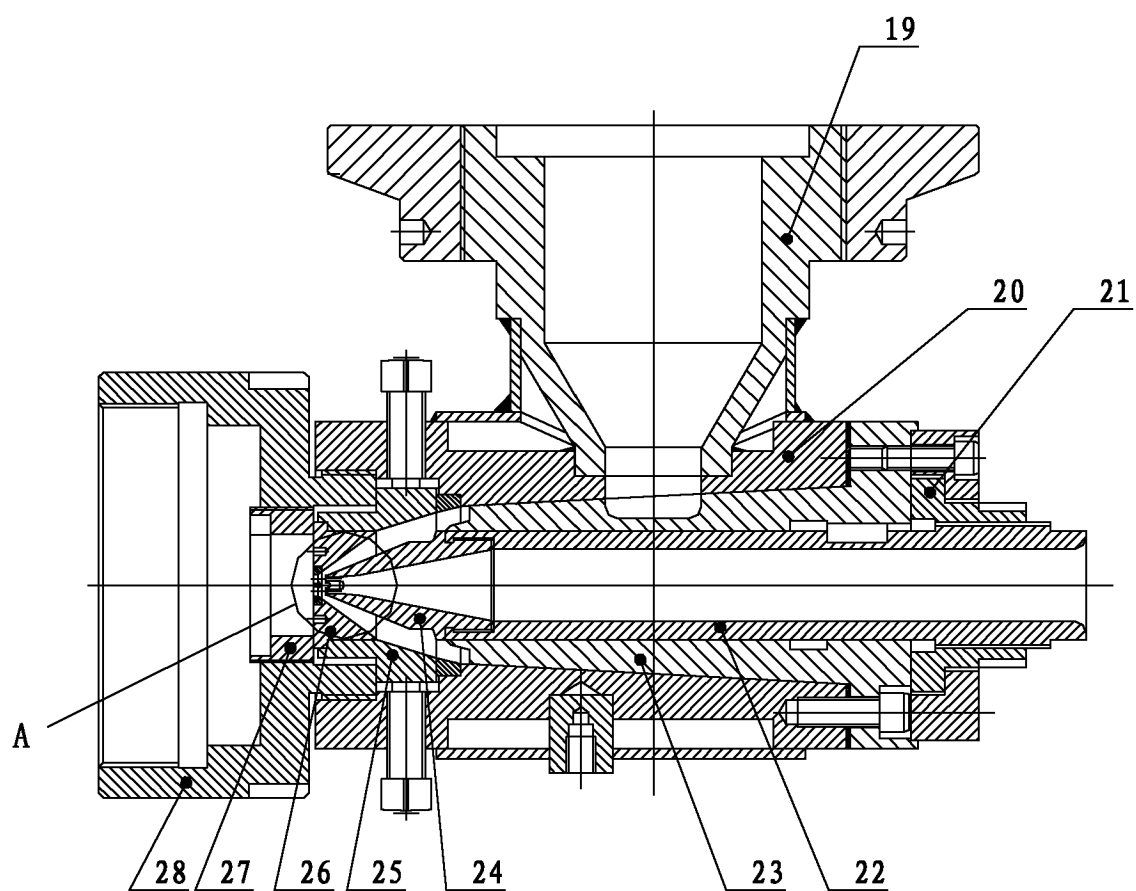


图 2

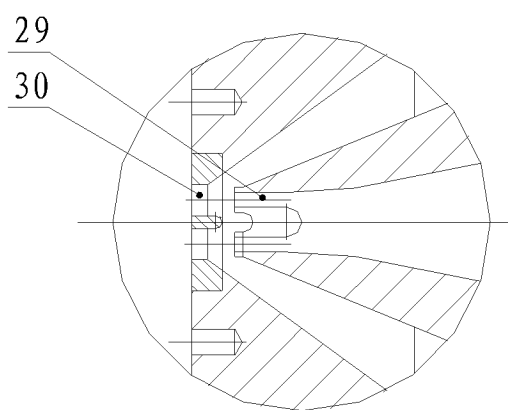


图 3