

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201970469 U

(45) 授权公告日 2011.09.14

(21) 申请号 201120020225.5

(22) 申请日 2011.01.21

(73) 专利权人 北京贝特里戴瑞科技发展有限公司

地址 100024 北京市朝阳区八里桥北东军庄
1号

(72) 发明人 李联辉 郑捍东 何海杨 张作春

(74) 专利代理机构 北京中创阳光知识产权代理
有限责任公司 11003

代理人 尹振启

(51) Int. Cl.

B29D 30/30 (2006.01)

B29D 30/26 (2006.01)

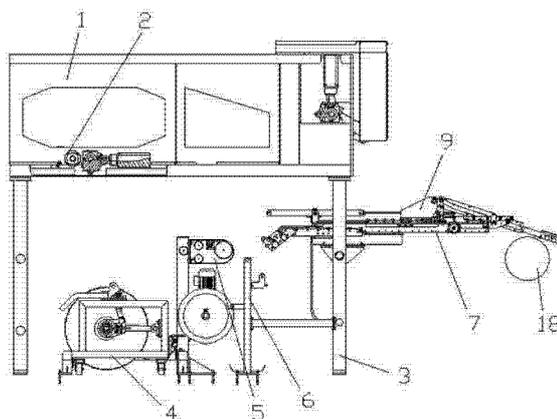
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

一种轮胎成型机的具有胎肩垫胶供料装置的胎体供料架

(57) 摘要

本实用新型公开了一种轮胎成型机的具有胎肩垫胶供料装置的胎体供料架,包括框体、子口包布供料装置、贴合鼓,子口包布供料装置包括子口包布滑架,子口包布滑架上设置有胎肩垫胶供料架,导轨安装在子口包布滑架上,导轨上设置有滑架,滑架与导向支臂的尾端通过销轴可转动式连接,导向支臂的前端设置有导向装置,导向滚轮通过支柱安装在子口包布滑架上,导向支臂上设置有与导向滚轮相适配的导向槽,该导向槽的尾端设置有向上翘起的尾槽,胎肩垫胶供料架向前运动,导向滚轮运行至尾槽内,导向装置将摆动到贴合鼓的上方。本实用新型增大操作区域的可利用空间,方便操作人员的操作,并且结构设计简单,大大减少制造、加工成本。



1. 一种轮胎成型机的具有胎肩垫胶供料装置的胎体供料架,其特征在于,该胎体供料架包括框体、子口包布供料装置、贴合鼓,其中,子口包布供料装置包括子口包布滑架,该子口包布滑架上设置有胎肩垫胶供料架,该胎肩垫胶供料架包括滑架、导向滚轮、导向支臂、导向装置和导轨,导轨安装在子口包布滑架上,导轨上设置有滑架,滑架与导向支臂的尾端通过销轴可转动式连接,导向支臂的前端设置有导向装置,导向滚轮通过支柱安装在子口包布滑架上,导向支臂上设置有与导向滚轮相适配的导向槽,该导向槽的尾端设置有向上翘起的尾槽,胎肩垫胶供料架向前运动,导向滚轮运行至尾槽内,导向装置将摆动到贴合鼓的上方。

2. 如权利要求 1 所述的轮胎成型机的具有胎肩垫胶供料装置的胎体供料架,其特征在于,所述胎体供料架还包括输送模板、立柱、子口包布小车、子口包布导开装置、子口包布蓄布装置。

3. 如权利要求 1 所述的轮胎成型机的具有胎肩垫胶供料装置的胎体供料架,其特征在于,所述导轨与滑架之间设置有导轨滑块。

4. 如权利要求 1 所述的轮胎成型机的具有胎肩垫胶供料装置的胎体供料架,其特征在于,所述胎肩垫胶供料架还包括气缸,该气缸通过气缸支座安装在所述子口包布滑架的尾端,气缸的活塞杆与所述滑架固定连接,活塞杆的伸出、回缩将分别驱动所述滑架向前、向后移动。

一种轮胎成型机的具有胎肩垫胶供料装置的胎体供料架

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种轮胎成型机的具有胎肩垫胶供料装置的胎体供料架。

背景技术

[0002] 现有的胎肩垫胶供料架中,均采用底座式胎肩垫胶供料架。分为两种,第一种安装在成型鼓的前面,用来将胎肩垫胶料贴合到成型鼓上。第二种安装在贴合鼓的前面,用来将胎肩垫胶料贴合到贴合鼓上。采用第一种方式的情况下,由于成型鼓的所有工序、动作均由设备本身自动完成,不需要人工操作,但贴合胎肩垫胶需要人工将料放在供料架上,自动贴合完成后又需要人工手动压合接头,不但浪费成型区花费的总时间,而且浪费人力。采用第二种方式的情况下,要占用贴合区前方一定的面积,影响操作工操作。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术存在的问题,本实用新型的目的在于提供一种结构简单、增大操作区域的可利用空间、方便操作人员的操作的轮胎成型机的具有胎肩垫胶供料装置的胎体供料架。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型一种轮胎成型机的具有胎肩垫胶供料装置的胎体供料架,包括框体、子口包布供料装置、贴合鼓,其中,子口包布供料装置包括子口包布滑架,该子口包布滑架上设置有胎肩垫胶供料架,该胎肩垫胶供料架包括滑架、导向滚轮、导向支臂、导向装置和导轨,导轨安装在子口包布滑架上,导轨上设置有滑架,滑架与导向支臂的尾端通过销轴可转动式连接,导向支臂的前端设置有导向装置,导向滚轮通过支柱安装在子口包布滑架上,导向支臂上设置有与导向滚轮相适配的导向槽,该导向槽的尾端设置有向上翘起的尾槽,胎肩垫胶供料架向前运动,导向滚轮运行至尾槽内,导向装置将摆动到贴合鼓的上方。

[0005] 进一步,所述胎体供料架还包括输送模板、立柱、子口包布小车、子口包布导开装置、子口包布蓄布装置。

[0006] 进一步,所述导轨与滑架之间设置有导轨滑块。

[0007] 进一步,所述胎肩垫胶供料架还包括气缸,该气缸通过气缸支座安装在所述子口包布滑架的尾端,气缸的活塞杆与所述滑架固定连接,活塞杆的伸出、回缩将分别驱动所述滑架向前、向后移动。

[0008] 本实用新型中通过设置胎肩垫胶供料架,其为操作人员手动贴合胎肩垫胶提供导向作用,将此胎肩垫胶供料架放置于贴合鼓的后面,远离操作人员一侧,增大操作区域的可利用空间,方便操作人员的操作,并且结构设计简单,大大减少制造、加工成本。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型结构示意图;

[0010] 图 2 为胎肩垫胶供料架伸出状态的结构示意图;

- [0011] 图 3 为胎肩垫胶供料架返回状态的结构示意图；
- [0012] 图 4 为胎肩垫胶供料架的俯视图；
- [0013] 图 5 为胎肩垫胶供料架安装在子口包布供料装置的俯视图。

具体实施方式

[0014] 如图 1 至图 5 所示,本实用新型一种轮胎成型机的具有胎肩垫胶供料装置的胎体供料架,包括框体 1、输送模板 2、立柱 3、子口包布小车 4、子口包布导开装置 5、子口包布蓄布装置 6、子口包布供料装置 7、贴合鼓 18,其中,子口包布供料装置 7 包括子口包布滑架 8,该子口包布滑架 8 上设置有胎肩垫胶供料架 9。

[0015] 胎肩垫胶供料架 9 包括滑架 10、导向滚轮 11、导向支臂 12、导向装置 13、气缸 14、导轨滑块 15、气缸支座 16 和导轨 17。

[0016] 导轨 17 安装在子口包布滑架 8 上,导轨 17 上设置有导轨滑块 15,导轨滑块 15 上安装有滑架 10,滑架 10 与导向支臂 12 的尾端通过销轴可转动式连接,导向支臂 12 的前端设置有导向装置 13,导向滚轮 11 通过支柱 21 安装在子口包布滑架 8 上,导向支臂 12 上设置有与导向滚轮 11 相适配的导向槽 19,该导向槽 19 的尾端设置有向上翘起的尾槽 20,胎肩垫胶供料架 9 向前运动,导向滚轮 11 运行至尾槽 20 内,导向装置 13 将摆动到贴合鼓 18 的上方。气缸 14 通过气缸支座 16 安装在子口包布滑架 8 的尾端,气缸 14 的活塞杆与滑架 10 固定连接,活塞杆的伸出、回缩将分别驱动所述滑架 10 向前、向后移动。

[0017] 使用时,当气缸 14 的活塞杆伸出时,驱动滑架 10 带动滑块沿导轨 17 向前移动,导向支臂 12 连接滑架 10 一起向前移动,同时导向支臂 12 上的导向槽 19 沿导向滚轮 11 滑动,使导向滚轮 11 滑动到导向槽的后端,使导向支臂 12 转动角度,导向装置 13 连接导向支臂 12 摆动到贴合鼓 18 的上方。

[0018] 当气缸 14 的活塞杆返回时,驱动滑架 10 带动滑块沿导轨 17 向后移动,导向支臂 12 连接滑架 10 一起向后移动,同时导向支臂 12 上的导向槽沿导向滚轮 11 滑动,使导向滚轮 11 滑动到导向槽的前端,使导向支臂 12 转动角度,导向装置 13 连接导向支臂 12 后退到位。

[0019] 与现有技术相比,本实用新型在胎体供料架上增加胎肩垫胶供料架,增大操作区域的可利用空间,方便操作人员的操作,并且结构设计简单,大大减少制造、加工成本。

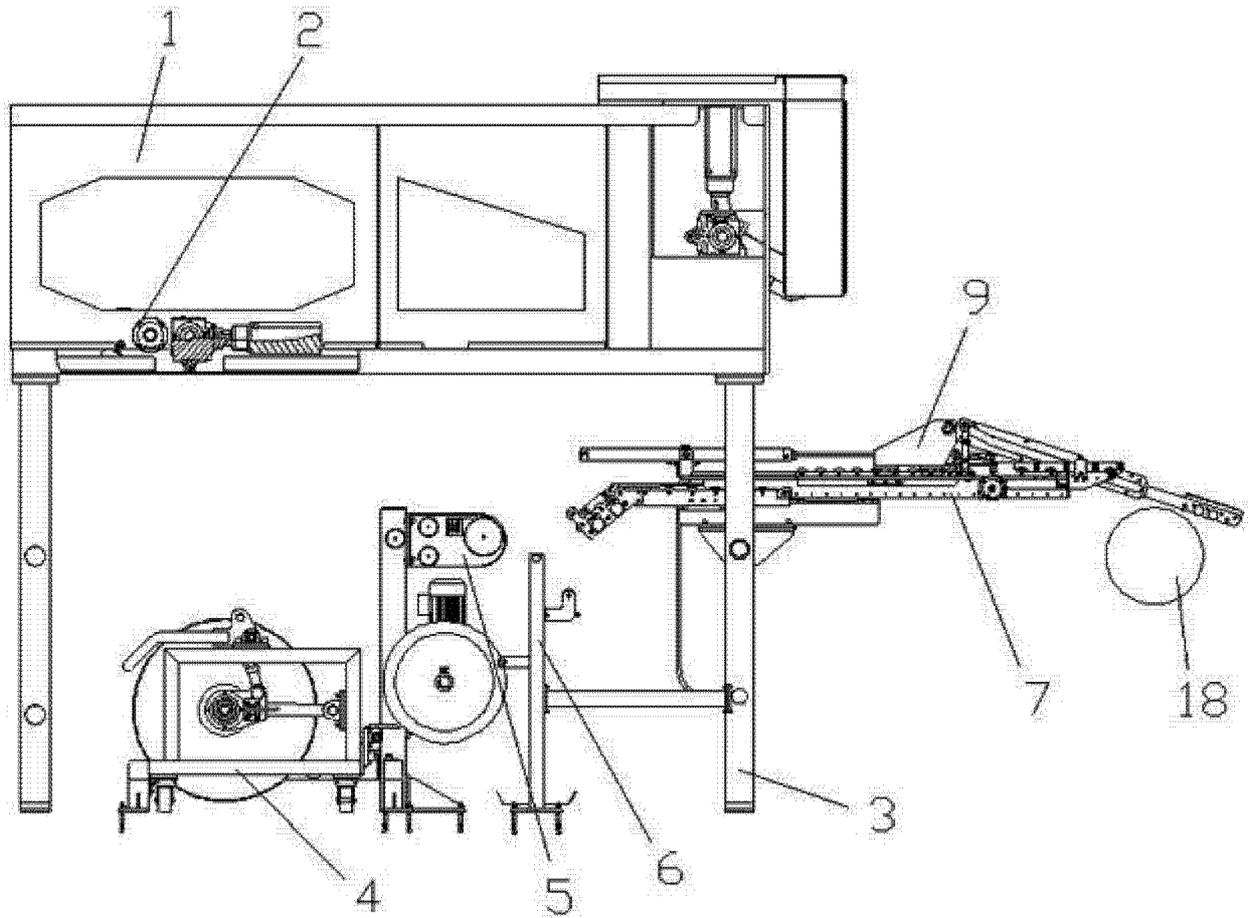


图 1

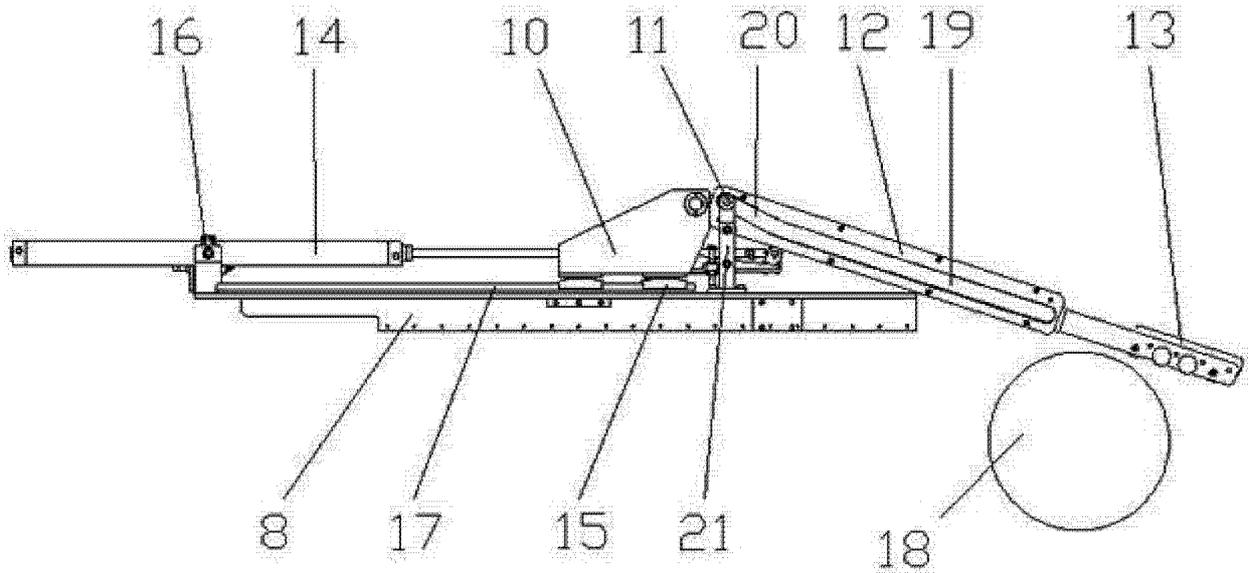


图 2

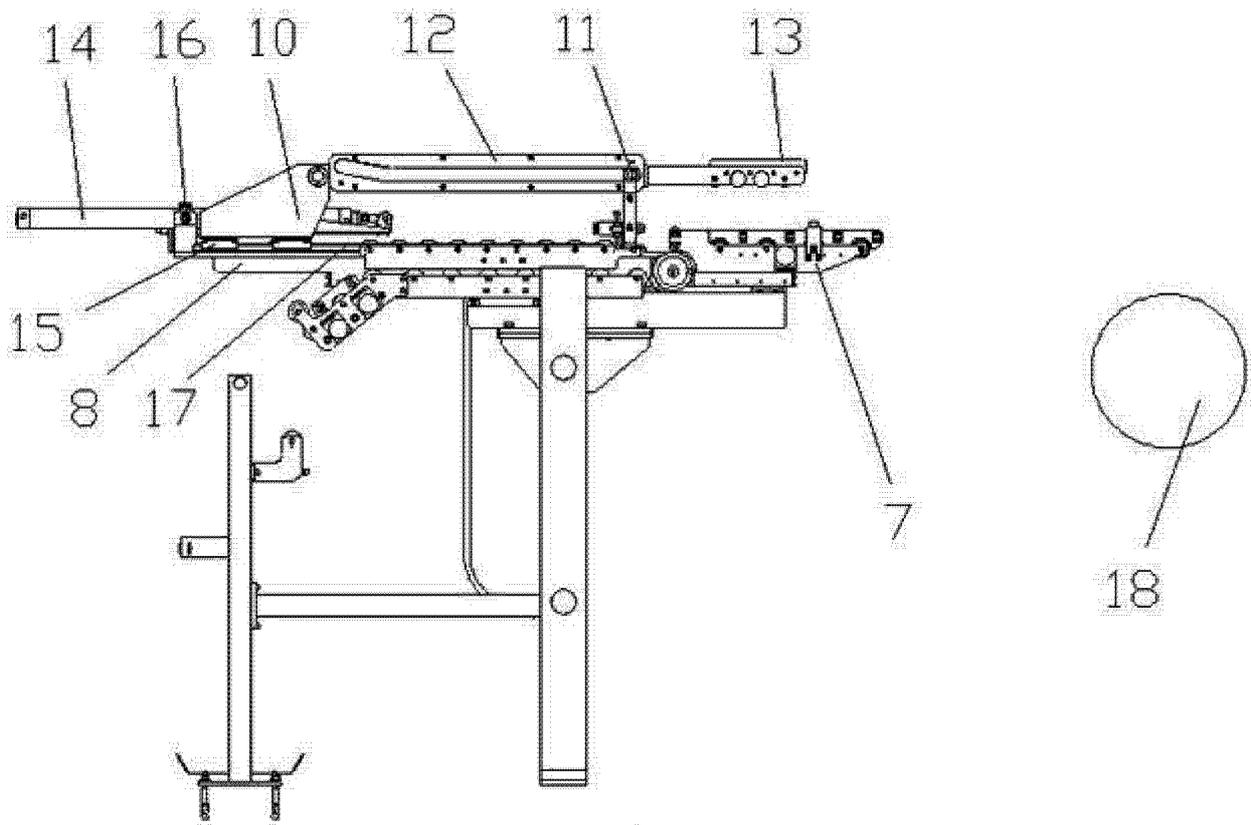


图 3

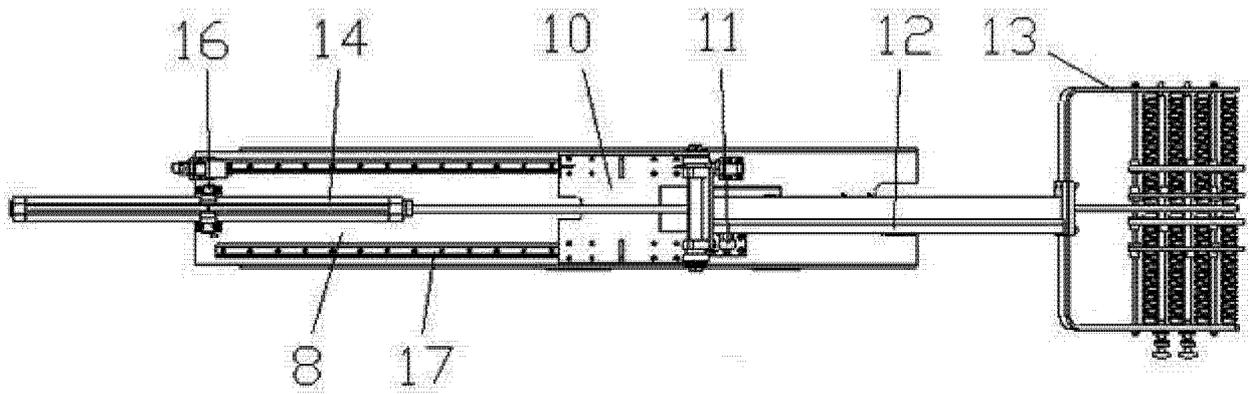


图 4

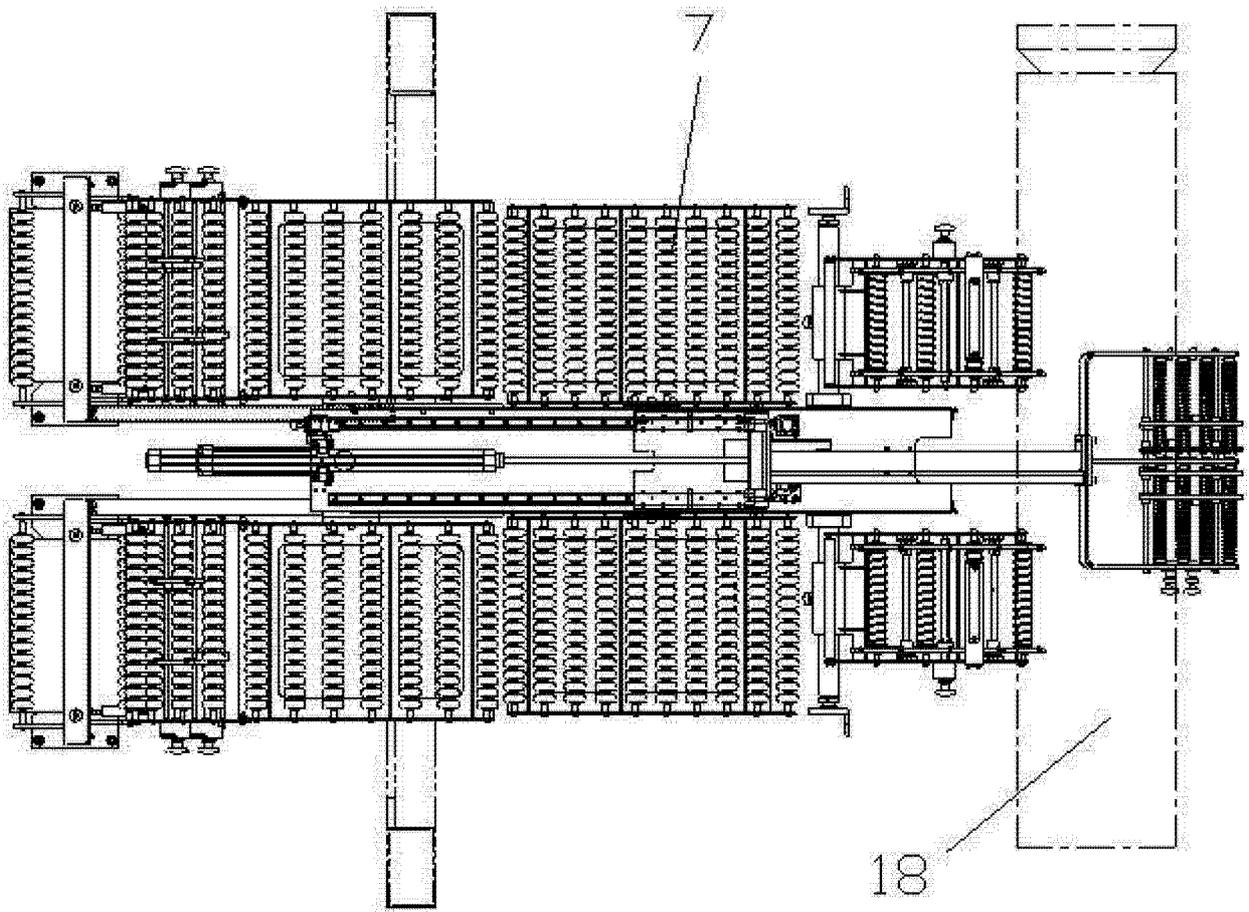


图 5