



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207916121 U

(45)授权公告日 2018.09.28

(21)申请号 201721911759.0

(22)申请日 2017.12.30

(73)专利权人 江苏通用科技股份有限公司

地址 214199 江苏省无锡市锡山区东港镇
港下红豆集团有限公司

(72)发明人 张文超

(74)专利代理机构 无锡市大为专利商标事务所
(普通合伙) 32104

代理人 曹祖良 任月娜

(51) Int. Cl.

B29D 30/08(2006.01)

B05C 1/06(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

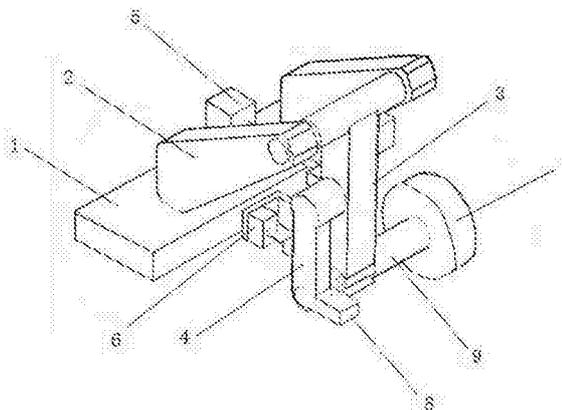
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种轮胎成型工序自动刷油装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种轮胎成型工序自动刷油装置,包括底座,固定杆设置在底座上,第一活动杆的上端活动连接在固定杆上,第一活动杆的下端设置有滚压轮,底座上设置有第一气缸,第一活动杆的中部与第一气缸的活塞杆端部相连接,第一活动杆能够在第一气缸的活塞带动下往复运动,第二活动杆的上端活动连接在第一活动杆上,第二气缸连接在第一活动杆上,第二活动杆的中部连接在第二气缸的活塞杆端部,第二活动杆的下端设置有毛刷。本实用新型结构简单,设计紧凑,使用方便,滚压轮和毛刷设置使得装置在胎体粘性偏低时,能够同时对胎体表面进行滚压和刷油处理,避免人员手动操作,降低劳动强度,提高生产效率,同时减少因胎体粘性不良时出现的质量问题。



1. 一种轮胎成型工序自动刷油装置,其特征在于:包括底座(1)、固定杆(2)、第一活动杆(3)、第二活动杆(4)、第一气缸(5)、第二气缸(6)、滚压轮(7)和毛刷(8),所述固定杆(2)设置在底座(1)上,所述第一活动杆(3)的上端活动连接在固定杆(2)上,所述第一活动杆(3)的下端设置有滚压轮(7),所述底座(1)上设置有第一气缸(5),所述第一活动杆(3)的中部与第一气缸(5)的活塞杆端部相连接,所述第一活动杆(3)能够在第一气缸(5)的活塞带动下前后运动,所述第二活动杆(4)的上端活动连接在第一活动杆(3)上,所述第二气缸(6)连接在第一活动杆(3)上,所述第二活动杆(4)的中部连接在第二气缸(6)的活塞杆端部,所述第二活动杆(4)的下端设置有毛刷(8)。

2. 如权利要求1所述的轮胎成型工序自动刷油装置,其特征在于:所述毛刷(8)垂直设置在第二活动杆(4)的端部。

3. 如权利要求1所述的轮胎成型工序自动刷油装置,其特征在于:所述滚压轮(7)通过连接杆(9)连接在第一活动杆(3)的下端。

4. 如权利要求1所述的轮胎成型工序自动刷油装置,其特征在于:所述毛刷(8)和滚压轮(7)设置在同一水平面上。

一种轮胎成型工序自动刷油装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种轮胎成型工序自动刷油装置,属于轮胎制备技术领域。

背景技术

[0002] 胎体是轮胎的骨架材料,是全钢载重子午线轮胎的重要部件,除了承受轮胎的气压之外,还要支持轮胎的负荷以及缓冲外来的冲击力,是子午线轮胎在高速行驶时承受侧向应力的主要部位。因此,胎体质量的好坏直接影响轮胎的牵引、操纵、安全等诸多性能。

[0003] 在生产过程中,成型工序首先需要对各部件的表面质量进行检查,如表面是否存在杂质,粘性是否达到使用要求等。若部件表面存在杂质,可去除;若部件表面粘性差,则会导致部件的报废,造成成本损失。目前,对胎体等钢丝部件粘性低的处理方式:1、粘性未达到使用要求:报废,造成成本损失;2、粘性偏低:优先使用,员工使用毛刷进行刷油处理,以提高部件粘性,但会造成劳动强度增加,生产效率降低。

发明内容

[0004] 本实用新型的是为了解决上述问题,提供了一种轮胎成型工序自动刷油装置。

[0005] 本实用新型采用如下技术方案:一种轮胎成型工序自动刷油装置,包括底座、固定杆、第一活动杆、第二活动杆、第一气缸、第二气缸、滚压轮和毛刷,所述固定杆设置在底座上,所述第一活动杆的上端活动连接在固定杆上,所述第一活动杆的下端设置有滚压轮,所述底座上设置有第一气缸,所述第一活动杆的中部与第一气缸的活塞杆端部相连接,所述第一活动杆能够在第一气缸的活塞带动下往复运动,所述第二活动杆的上端活动连接在第一活动杆上,所述第二气缸连接在第一活动杆上,所述第二活动杆的中部连接在第二气缸的活塞杆端部,所述第二活动杆的下端设置有毛刷。

[0006] 进一步的,所述毛刷垂直设置在第二活动杆的端部。

[0007] 进一步的,所述滚压轮通过连接杆连接在第一活动杆的下端。

[0008] 进一步的,所述毛刷和滚压轮设置在同一水平面上。

[0009] 本实用新型结构简单,设计紧凑,使用方便,滚压轮和毛刷设置使得装置在胎体粘性偏低时,能够同时对胎体表面进行滚压和刷油处理,避免人员手动操作,降低劳动强度,提高生产效率,同时减少因胎体粘性不良时出现的质量问题。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0011] 附图标记:底座1、固定杆2、第一活动杆3、第二活动杆4、第一气缸5、第二气缸6、滚压轮7、毛刷8、连接杆9。

具体实施方式

[0012] 下面将结合附图对本实用新型做进一步的说明。

[0013] 如图1所示,一种轮胎成型工序自动刷油装置,包括底座1、固定杆2、第一活动杆3、第二活动杆4、第一气缸5、第二气缸6、滚压轮7和毛刷8,固定杆2设置在底座1上,第一活动杆3的上端活动连接在固定杆2上,第一活动杆3的下端设置有滚压轮7,底座1上设置有第一气缸5,第一活动杆3的中部与第一气缸5的活塞杆端部相连接,第一活动杆3能够在第一气缸5的活塞带动下前后运动,第二活动杆4的上端活动连接在第一活动杆3上,第二气缸6连接在第一活动杆3上,第二活动杆4的中部连接在第二气缸6的活塞杆端部,第二活动杆4的下端设置有毛刷8,毛刷8垂直设置在第二活动杆4的端部,滚压轮7通过连接杆9连接在第一活动杆3的下端,毛刷8和滚压轮9设置在同一水平面上。

[0014] 工作原理:在轮胎成型过程中将胎体置于滚压轮7下方,在第一气缸5的活塞带动下,连接有滚压轮7的第一活动杆3在第一气缸5的带动下运动对胎体进行滚压,第二气缸和第二活动杆也随第一气缸的活塞杆运动,当胎体表面粘性较低时,打开第二气缸6,第二气缸6活塞带动第二活动杆4运动,第二活动杆4下端的毛刷对胎体进行刷油处理。

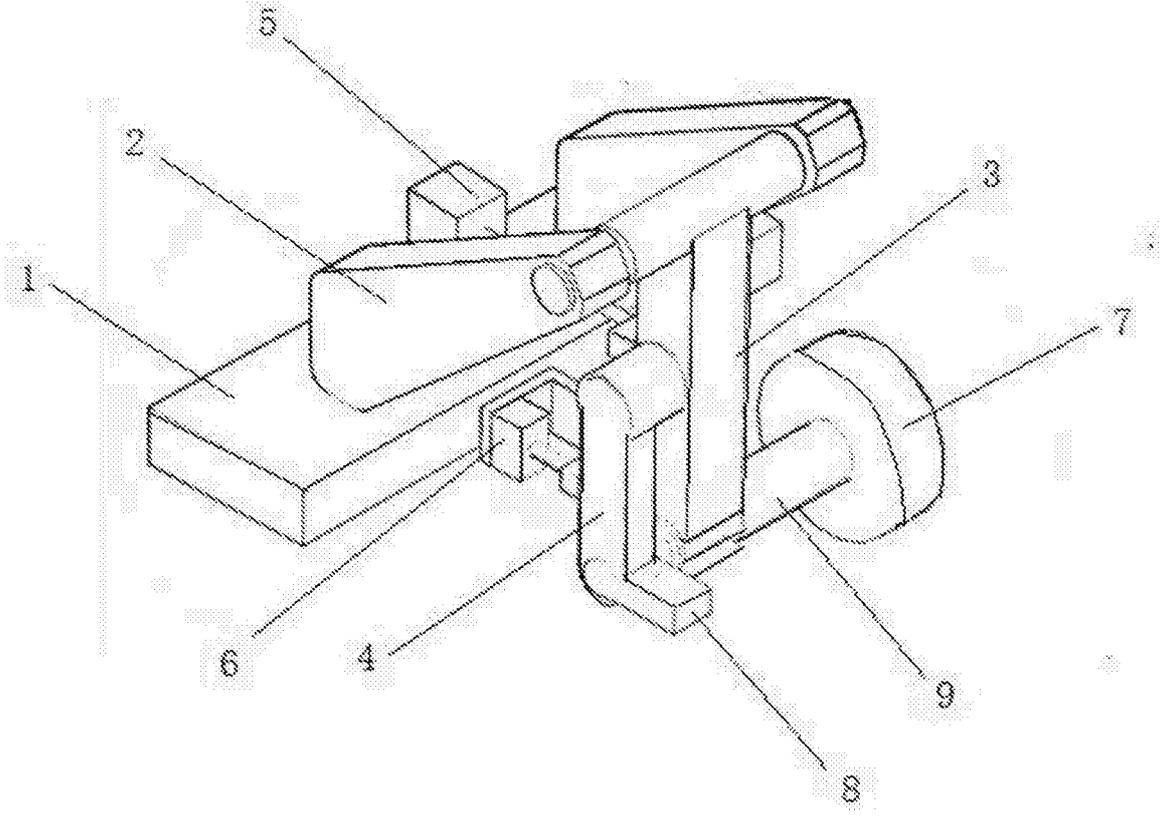


图1