



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205905093 U

(45)授权公告日 2017. 01. 25

(21)申请号 201620669530.X

(22)申请日 2016.06.27

(73)专利权人 天津久元益正科技发展有限公司

地址 300000 天津市河北区桂江道30号-
182

(72)发明人 孙家亮

(51)Int.Cl.

B26D 1/36(2006.01)

B26D 1/38(2006.01)

B29C 47/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

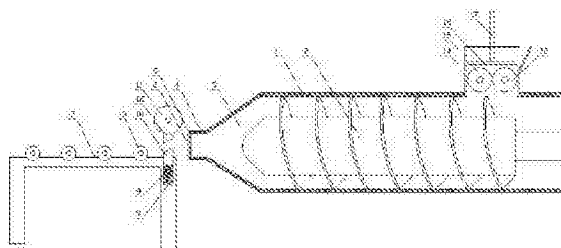
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种橡胶制品挤出切割设备

(57)摘要

本实用新型提供一种橡胶制品挤出切割设备,包括挤出机和切割机,所述挤出机包括挤出筒,在所述挤出筒内安装有带减速电机的挤出螺杆,在挤出筒的一侧上方连通有进料装置,在挤出筒的另一侧通过锥形腔连通有出料口,在所述出料口端部设置有口型板,在所述口型板上设有贯穿的长条形出口;所述切割机设置在长条形出口处,所述切割机包括支架,在所述支架上设置有安装孔,在所述安装孔内通过弹簧连接有切割副刀,在所述切割副刀的正上方设置有切割辊,在所述切割辊上设置有与切割副刀对应的切割主刀。本实用新型的有益效果是能够对挤压出的橡胶制品进行切割,结构简单、生产效率高、可以连续作业。



1. 一种橡胶制品挤出切割设备,其特征在于:包括挤出机和切割机,所述挤出机包括挤出筒(1),在所述挤出筒(1)内安装有带减速电机的挤出螺杆(2),在挤出筒(1)的一侧上方连通有进料装置,在挤出筒(1)的另一侧通过锥形腔(3)连通有出料口(4),在所述出料口(4)端部设置有口型板(5),在所述口型板(5)上设有贯穿的长条形出口(6);

所述切割机设置在长条形出口(6)处,所述切割机包括支架(7),在所述支架(7)上设置有安装孔(8),在所述安装孔(8)内通过弹簧(9)连接有切割副刀(10),在所述切割副刀(10)的正上方设置有切割辊(11),在所述切割辊(11)上设置有与切割副刀(10)对应的切割主刀(12)。

2. 根据权利要求1所述的橡胶制品挤出切割设备,其特征在于:在所述支架(7)上设置有导辊(13)。

3. 根据权利要求1所述的橡胶制品挤出切割设备,其特征在于:所述切割主刀(12)的刃口为上宽下窄的楔形,所述切割副刀(10)的刃口为上窄下宽的楔形。

4. 根据权利要求1所述的橡胶制品挤出切割设备,其特征在于:所述进料装置包括进料仓(14),在所述进料仓(14)内安装有主动挤压辊(15)和从动挤压辊(16),在所述进料仓(14)的上方转动连接驱动轴(17),在所述驱动轴(17)下方固定有压板(18)。

5. 根据权利要求1所述的橡胶制品挤出切割设备,其特征在于:所述锥形腔(3)的锥孔锥度大小为1:5。

一种橡胶制品挤出切割设备

技术领域

[0001] 本实用新型属于橡胶制品制备设备技术领域,尤其是涉及一种橡胶制品挤出切割设备。

背景技术

[0002] 橡胶在密炼机中通过对混合好的原料进行搅拌捏合后,通过密炼炉倒出,形成一条条长度很长的橡胶制品,为了便于运输、仓储和后续加工等需要,橡胶制品在混炼完成后,需要切割成长度等长的片状或条状产品,但是现有技术中切割机、挤压机操作过程分别需要多个操作员照料,中间还需要对完成切割的小片橡胶制品进行运输,人力成本较高,影响生产效率的提高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了克服现有技术不足,提供一种橡胶制品挤出切割设备,能够对挤压出的橡胶制品进行切割,结构简单、生产效率高、可以连续作业。

[0004] 本实用新型的技术方案是:一种橡胶制品挤出切割设备,包括挤出机和切割机,所述挤出机包括挤出筒,在所述挤出筒内安装有带减速电机的挤出螺杆,在挤出筒的一侧上方连通有进料装置,在挤出筒的另一侧通过锥形腔连通有出料口,在所述出料口端部设置有口型板,在所述口型板上设有贯穿的长条形出口;

[0005] 所述切割机设置在长条形出口处,所述切割机包括支架,在所述支架上设置有安装孔,在所述安装孔内通过弹簧连接有切割副刀,在所述切割副刀的正上方设置有切割辊,在所述切割辊上设置有与切割副刀对应的切割主刀。

[0006] 进一步,在所述支架上设置有导辊。

[0007] 进一步,所述切割主刀的刃口为上宽下窄的楔形,所述切割副刀的刃口为上窄下宽的楔形。

[0008] 进一步,所述进料装置包括进料仓,在所述进料仓内安装有主动挤压辊和从动挤压辊,在所述进料仓的上方转动连接驱动轴,在所述驱动轴下方固定有压板。

[0009] 进一步,所述锥形腔的锥孔锥度大小为1:5。

[0010] 本实用新型具有的优点和积极效果是:由于采用上述技术方案,与现有技术相比,该挤出机对橡胶制品进行挤出,同时切割机对挤出的橡胶制品进行切割,切割出大小适合橡胶制品,整个设备减少人力成本、可以连续作业、效率高。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0012] 图中:

[0013] 1、挤出筒

2、挤出螺杆

3、锥形腔

[0014] 4、出料口

5、口型板

6、长条形出口

[0015]	7、支架	8、安装孔	9、弹簧
[0016]	10、切割副刀	11、切割辊	12、切割主刀
[0017]	13、导辊	14、进料仓	15、主动挤压辊
[0018]	16、从动挤压辊	17、驱动轴	18、压板

具体实施方式

[0019] 下面结合附图对本实用新型做详细说明。

[0020] 如图1本实用新型的结构示意图所示,本实用新型提供一种橡胶制品挤出切割设备,包括挤出机和切割机,所述挤出机包括挤出筒1,在所述挤出筒1内安装有带减速电机的挤出螺杆2,在挤出筒1的一侧上方连通有进料装置,在挤出筒1的另一侧通过锥形腔3连通有出料口4,在所述出料口4端部设置有口型板5,在所述口型板5上设有贯穿的长条形出口6;

[0021] 所述切割机设置在长条形出口6处,所述切割机包括支架7,在所述支架7上设置有安装孔8,在所述安装孔8内通过弹簧9连接有切割副刀10,在所述切割副刀10的正上方设置有切割辊11,在所述切割辊11上设置有与切割副刀10对应的切割主刀12。

[0022] 在所述支架7上设置有导辊13。所述切割主刀12的刃口为上宽下窄的楔形,所述切割副刀10的刃口为上窄下宽的楔形。所述锥形腔3的锥孔锥度大小为1:5。

[0023] 所述进料装置包括进料仓14,在所述进料仓14内安装有主动挤压辊15和从动挤压辊16,在所述进料仓14的上方转动连接驱动轴17,在所述驱动轴17下方固定有压板18。

[0024] 本实例的工作过程:本实用新型提供的橡胶制品挤出切割设备在使用时,混炼胶以团块状进入进料装置,经压压实进入挤出筒1中,挤出螺杆2进行压缩式推进,推进时进行挤压搅拌不会带进空气,将胶料挤压至通过锥形腔3的挤压,具备了充分的压力后由出料口4出料,由于出料口4端部设置有口型板5,在所述口型板5上设有贯穿的长条形出口6,胶料被挤压成条状的橡胶制品,当条状的橡胶制品由长条形出口6挤出时,切割辊11转动,切割主刀12与切割副刀10配合对上长条状的橡胶制品进行切割,从而被切割成小片的橡胶制品,供运输、仓储和后工序加工使用,至此完成整个挤出和切割工作。

[0025] 在挤出筒1的一侧上方连通有进料装置,在进料仓14内安装有主动挤压辊15和从动挤压辊16,主动挤压辊15和从动挤压辊16相对运动,给混炼胶提供一个向下摺压和向挤出方向推压的力,增加了喂料速率,同时在所述进料仓14的上方转动连接驱动轴17,在所述驱动轴17下方固定有压板18,压板13对混炼胶向下方进行挤压,防止喂料不均匀,进一步提高了喂料速度。

[0026] 以上对本实用新型的一个实施例进行了详细说明,但所述内容仅为本实用新型的较佳实施例,不能被认为用于限定本实用新型的实施范围。凡依本实用新型申请范围所作的均等变化与改进等,均应仍归属于本实用新型的专利涵盖范围之内。

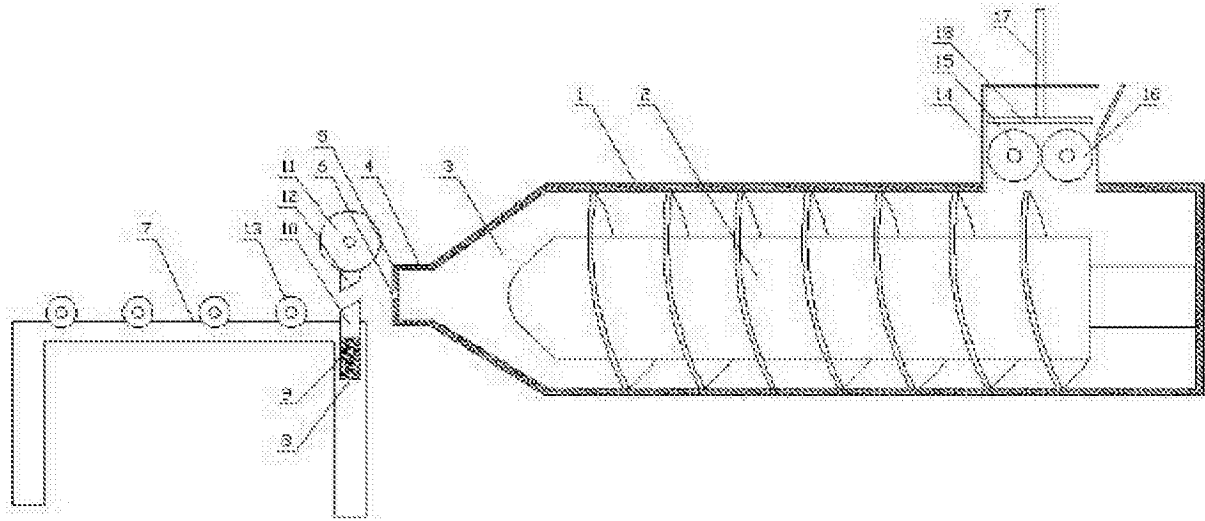


图1