



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205705377 U

(45)授权公告日 2016.11.23

(21)申请号 201620304551.1

(22)申请日 2016.04.13

(73)专利权人 万达集团股份有限公司

地址 257500 山东省东营市垦利县永莘路北

(72)发明人 尚荣武 尚荣文

(74)专利代理机构 青岛高晓专利事务所 37104

代理人 黄晓敏

(51)Int.Cl.

B29D 30/00(2006.01)

B29C 33/30(2006.01)

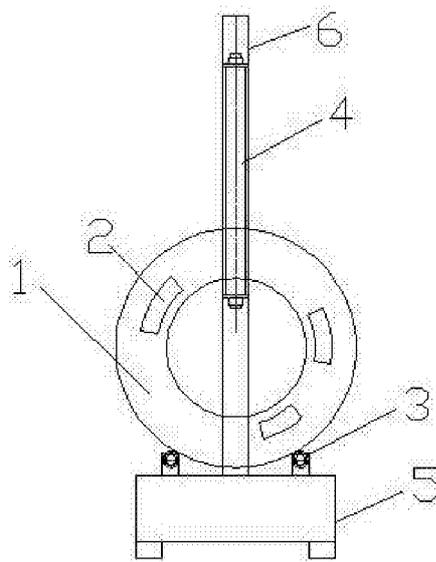
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54)实用新型名称

一种安全、快速更换轮胎模具侧板字块装置

### (57)摘要

本实用新型涉及轮胎制造领域,具体为一种安全、快速更换轮胎模具侧板字块装置;包括设置在装置底部的装置平台以及设置在平台上的侧板、旋转装置和支撑立柱,其中旋转装置包括托架旋转装置和设置在支撑立柱上的立式旋转装置,其中侧板包括待更换侧板;本实用新型提供了一种可以安全、快速更换轮胎模具侧板字块的方法,解决了操作过程中很难操作、侧板反转难、更换工作不方便的技术问题,是更换速度加快,降低了更换的危险性。



1. 一种安全、快速更换轮胎模具侧板字块装置,其特征在于,包括设置在装置底部的装置平台以及设置在平台上的侧板、旋转装置和支撑立柱,其中旋转装置包括托架旋转装置和设置在支撑立柱上的立式旋转装置,其中侧板包括待更换侧板。

2. 根据权利要求1所述的一种安全、快速更换轮胎模具侧板字块装置,其特征在于,所述的待更换侧板为圆盘状结构,其一端设置在装置平台的一端,待更换侧板的另一端与设置在装置平台上的支撑立柱呈有角度的倾斜设置;托架旋转装置设置在装置平台的另一端。

3. 根据权利要求1或2所述的一种安全、快速更换轮胎模具侧板字块装置,其特征在于,所述的待更换侧板上设置有侧板商标块。

4. 根据权利要求1所述的一种安全、快速更换轮胎模具侧板字块装置,其特征在于,所述的托架旋转装置以支撑立柱为中心轴呈左右对称设置。

## 一种安全、快速更换轮胎模具侧板字块装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及轮胎制造领域,具体为一种安全、快速更换轮胎模具侧板字块装置。

### 背景技术

[0002] 在传统的轮胎模具侧板字块更换工作中,均采用行车起吊后人工更换,吊起距地面约1.2米(重量为:350公斤)悬在空中才能操作,在更换过程中,极易脱落造成人身伤害,据不完全统计,每年各轮胎厂因更换字块操作过程中,均有不同程度的发生工伤。同时,传统的操作是在空中悬空,无法固定,在操作过程中很难操作、侧板反转难,给更换工作带来极大的不便,影响了更换速度及质量。

### 发明内容

[0003] 为了解决以上的技术问题,本实用新型提供了一种可以安全、快速更换轮胎模具侧板字块的装置,解决轮胎公司模具侧板字块更换难、存在安全隐患等实际问题,以下是具体技术方案:

[0004] 一种安全、快速更换轮胎模具侧板字块装置,包括设置在装置底部的装置平台以及设置在平台上的侧板、旋转装置和支撑立柱,其中旋转装置包括托架旋转装置和设置在支撑立柱上的立式旋转装置,其中侧板包括待更换侧板。

[0005] 进一步的,待更换侧板的一端设置在装置平台的一端,待更换侧板的另一端与设置在装置平台上的支撑立柱呈有角度的倾斜设置,托架旋转装置设置在装置平台的另一端。

[0006] 进一步的,待更换侧板上设置有侧板商标块。

[0007] 进一步的,托架旋转装置以支撑立柱为中心轴呈左右对称设置。

[0008] 有益效果:本实用新型提供了一种可以安全、快速更换轮胎模具侧板字块的方法,解决了操作过程中很难操作、侧板反转难、更换工作不方便的技术问题,是更换速度加快,降低了更换的危险性。

### 附图说明

[0009] 图1为本实用新型结构示意图;

[0010] 图2为本实用新型左视图。

[0011] 其中:1、待更换侧板2、侧板商标字块3、托架旋转装置4、立式旋转装置5、装置平台6、支撑立柱。

### 具体实施方式

[0012] 下面结合说明书附图对本实用新型作进一步的描述。

[0013] 一种安全、快速更换轮胎模具侧板字块装置,包括设置在装置底部的装置平台5以

及设置在平台上的侧板、旋转装置和支撑立柱6,其中旋转装置包括托架旋转装置3和设置在支撑立柱上的立式旋转装置4,其中侧板包括待更换侧板1。

[0014] 进一步的,待更换侧板1的一端设置在装置平台的一端,待更换侧板1为圆盘状结构,其另一端与设置在装置平台上的支撑立柱6呈有角度的倾斜设置;托架旋转装置3设置在装置平台5的另一端。

[0015] 进一步的,待更换侧板1上设置有侧板商标块2。

[0016] 进一步的,托架旋转装置3以支撑立柱6为中心轴呈左右对称设置。

[0017] 实施例1

[0018] 操作前首先要准备吊装装备,将模具侧板吊起放置于装置托架放置装置3上,放置时要根据侧板规格放置于相应的位置,以确保在操作过程中的安全系数;侧板上端倾斜放置到立式旋转装置4上,此时仅靠侧板自重即可达到固定的目的。操作时对字块进行拆除、更换,在一块字块更换完成后,利用托架旋转装置、立式旋转装置对侧板进行旋转,以便更换下一块字块。

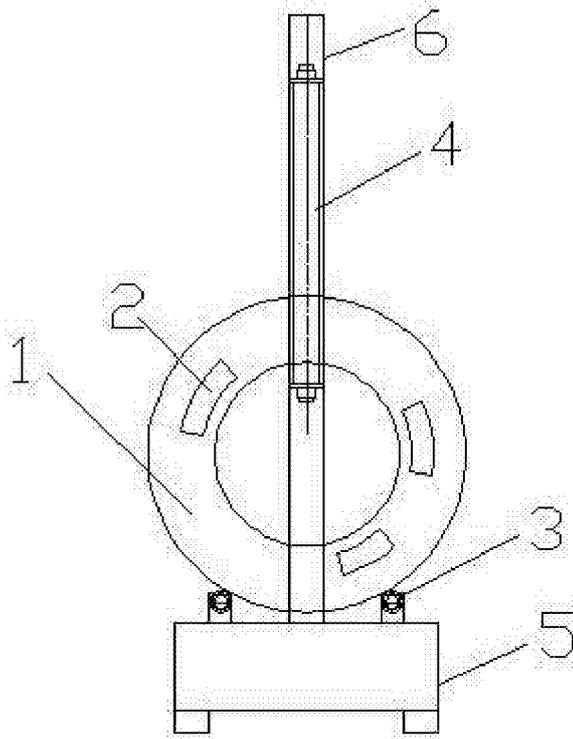


图1

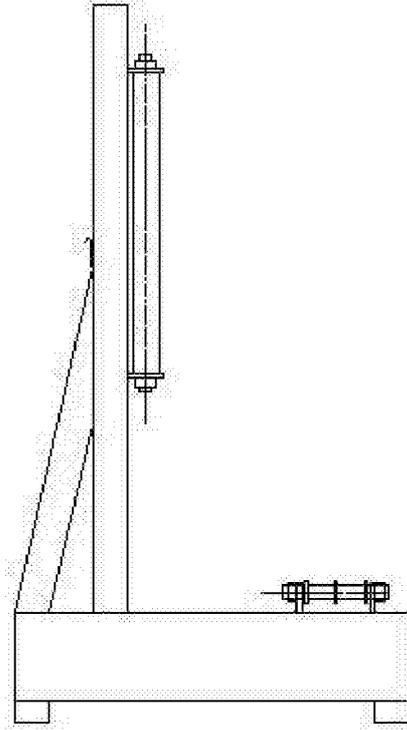


图2