



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205310867 U

(45) 授权公告日 2016. 06. 15

(21) 申请号 201521070375. 1

(22) 申请日 2015. 12. 21

(73) 专利权人 三浦橡胶(无锡)有限公司

地址 214000 江苏省无锡市锡山经济开发区
芙蓉二路以南

(72) 发明人 王荣华 邵晓林

(51) Int. Cl.

B29D 30/08(2006. 01)

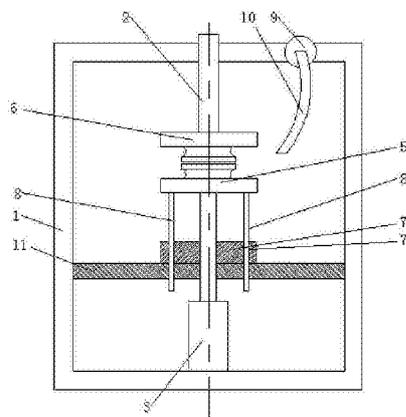
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

轮胎的充气定型机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种轮胎的充气定型机,包括机架、螺杆、油缸、下模、上模、导向座、至少两个下模导柱、充气接头和气管,所述螺杆与机架上部螺纹连接,上模与螺杆固定连接,油缸与机架下部固定连接,下模与油缸的输出杆固定连接,且机架上设有支撑杆,所述导向座固定连接在支撑杆上,导向座上设有导向孔,下模导柱固定连接在下模上,并与导向孔滑动连接,充气接头与机架固定连接,气管与充气接头连接。本实用新型结构简单,定型效率高。



1. 一种轮胎的充气定型机,其特征在于:包括机架(1)、螺杆(2)、油缸(3)、下模(5)、上模(6)、导向座(7)、至少两个下模导柱(8)、充气接头(9)和气管(10),所述螺杆(2)与机架(1)上部螺纹连接,上模(6)与螺杆(2)固定连接,油缸(3)与机架(1)下部固定连接,下模(5)与油缸(3)的输出杆固定连接,且机架(1)上设有支撑杆(11),所述导向座(7)固定连接在支撑杆(11)上,导向座(7)上设有导向孔(71),下模导柱(8)固定连接在下模(5)上,并与导向孔(71)滑动连接,充气接头(9)与机架(1)固定连接,气管(10)与充气接头(9)连接。

轮胎的充气定型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种轮胎的充气定型机。

背景技术

[0002] 目前轮胎成型前的必须经过充气定型这道工序,传统的充气定型机的结构复杂,使用成本高,而且定型效果差,每个轮胎的定型时,安装和拆卸效率差,从而造成轮胎的定型效率得不到提高。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种结构简单,定型效率高的轮胎的充气定型机。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型的技术方案是:一种轮胎的充气定型机,包括机架、螺杆、油缸、下模、上模、导向座、至少两个下模导柱、充气接头和气管,所述螺杆与机架上部螺纹连接,上模与螺杆固定连接,油缸与机架下部固定连接,下模与油缸的输出杆固定连接,且机架上设有支撑杆,所述导向座固定连接在支撑杆上,导向座上设有导向孔,下模导柱固定连接在下模上,并与导向孔滑移连接,充气接头与机架固定连接,气管与充气接头连接。

[0005] 采用上述结构后,本实用新型的上模通过螺杆控制升降,下模通过油缸控制升降,并且下模通过下模导柱的定位,使得下模上升和下降比较平稳。当需要定位轮胎时,只要预先将上模通过旋转螺杆,使上模处于合适的位置,再启动油缸,带动下模上升,使下模和上模合模即可。再通过接通气源的充气接头,使气体通过气管给轮胎充气。本实用新型结构简单,定型效率高。

附图说明

[0006] 图1是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 以下结合附图给出的实施例对本实用新型作进一步详细的说明。

[0008] 参见图1所示,一种轮胎的充气定型机,包括机架1、螺杆2、油缸3、下模5、上模6、导向座7、两个下模导柱8、充气接头9和气管10,所述螺杆2与机架1上部螺纹连接,上模6与螺杆2固定连接,油缸3与机架1下部固定连接,下模5与油缸3的输出杆固定连接,且机架1上设有支撑杆11,所述导向座7固定连接在支撑杆11上,导向座7上设有导向孔71,下模导柱8固定连接在下模5上,并与导向孔71滑移连接,充气接头9与机架1固定连接,气管10与充气接头9连接。

[0009] 参见图1所示,本实用新型使用时,只要预先将上模6通过旋转螺杆2,使上模6处于合适的位置,再启动油缸3,带动下模5上升,使下模5和上模6合模即可。再通过接通气源的充气接头9,使气体通过气管10给轮胎充气。本实用新型结构简单,定型效率高。

[0010] 以上所述的仅是本实用新型的优选实施方式,应当指出,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

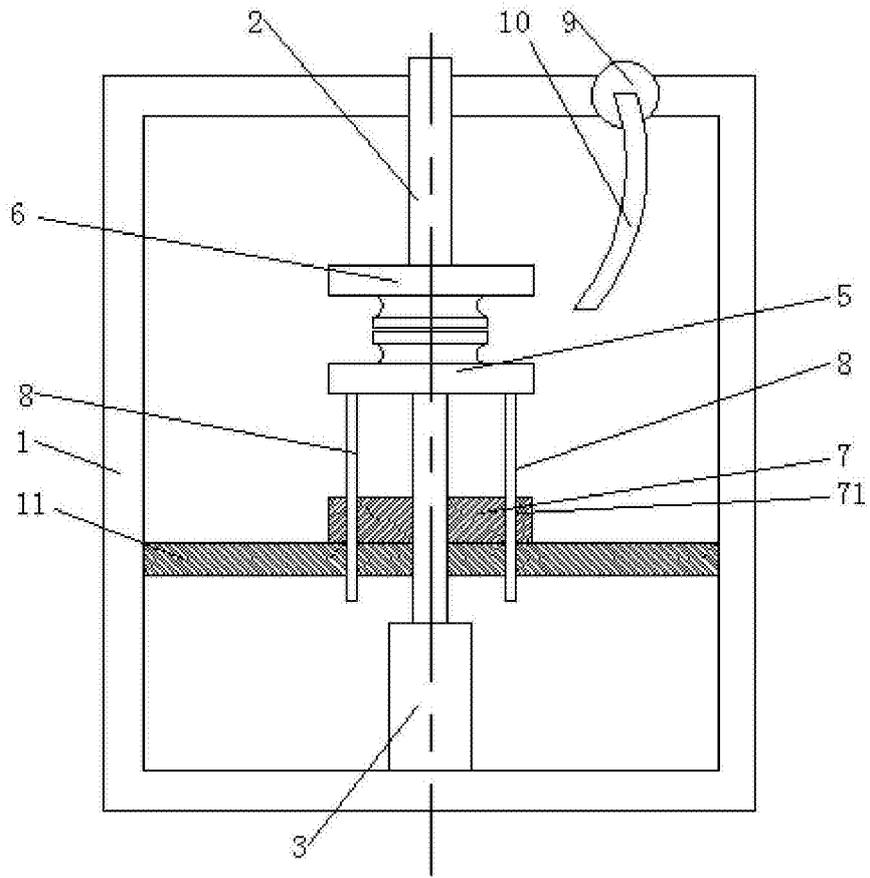


图1