

[19] 中华人民共和国国家知识产权局



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820004614.7

[51] Int. Cl.

B29C 47/00 (2006.01)

B29C 47/08 (2006.01)

B29B 7/00 (2006.01)

B29B 7/60 (2006.01)

B29B 7/24 (2006.01)

B29B 7/80 (2006.01)

[45] 授权公告日 2009年1月14日

[11] 授权公告号 CN 201179717Y

[22] 申请日 2008.1.24

[21] 申请号 200820004614.7

[73] 专利权人 浙江奋飞橡塑制品有限公司

地址 317100 浙江省台州市三门县海游镇山陈村

[72] 发明人 郑志柳

[74] 专利代理机构 台州市南方商标专利事务所
代理人 郭建平

权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

橡胶 V 带底胶联组挤出装置

[57] 摘要

橡胶 V 带底胶联组挤出装置，由：炼胶机、供胶机、刀架、输送机、挤出机、冷却水槽、吹干机、速度控制装置、卷取装置联接组成，炼胶机安装于供胶机的前端，冷却水槽设置于吹干机的前端和吹干机联接，吹干机设置于速度控制装置的前端和速度控制装置联接，速度控制装置设置于红外线自动卷取装置的前端和红外线自动卷取装置联接，供胶机设置于炼胶机的后端和炼胶机联接，刀架设置于供胶机上和供胶机联接，输送机设置于供胶机和刀架的后端，挤出机设置于输送机的后端和冷却水槽联接，本联组挤出装置具有劳动强度低，生产效率高，胶条粗细均匀，质量稳定，是橡胶 V 带生产行业机械化、自动化程度的重大突破，具有很强的实用性，因而市场前景非常广阔。



1、一种橡胶 V 带底胶联组挤出装置，是由：炼胶机（1）、供胶机（2）、刀架（3）、皮带输送机（4）、挤出机（5）、冷却水槽（6）、吹干机（7）、速度控制装置（8）、红外线自动卷取装置（9）顺序安装联接组成，炼胶机（1）安装于供胶机（2）的前端，冷却水槽（6）设置于吹干机（7）的前端和吹干机（7）联接，吹干机（7）设置于速度控制装置（8）的前端和速度控制装置（8）联接，速度控制装置（8）设置于红外线自动卷取装置（9）的前端和红外线自动卷取装置（9）联接，其特征在于：供胶机（2）设置于炼胶机（1）的后端和炼胶机（1）联接，刀架（3）设置于供胶机（2）上和供胶机（2）联接，皮带输送机（4）设置于供胶机（2）和刀架（3）的后端，挤出机（5）设置于皮带输送机（4）的后端和冷却水槽（6）联接。

2、根据权利要求 1 所述的橡胶 V 带底胶联组挤出装置，其特征在于：刀架（3）为多刀片组合结构。

3、根据权利要求 1 所述的橡胶 V 带底胶联组挤出装置，其特征在于：挤出机（5）为多通道的联组结构，同时可以对多条橡胶 V 带底胶进行挤出成型。

橡胶 V 带底胶联组挤出装置

技术领域 本实用新型涉及一种橡胶 V 带底胶联组挤出装置，属于橡胶制品生产设备领域。

背景技术 橡胶 V 带是日常工业生产中常用的产品，目前是采用间歇式设备和单线设备进行生产，没有设置多刀片的供胶机、多通道输送机、多通道挤出机，上述生产方式存在着较大的缺陷，存在着劳动强度大、生产效率低下和产品质量不稳定的问题，

发明内容 本实用新型的目的是提供一种新颖的橡胶 V 带底胶联组挤出装置，通过设置多刀片的供胶机、多通道输送机和多通道挤出机，解决了现有橡胶 V 带生产中劳动强度大、生产效率低下和产品质量不稳定的问题。

橡胶 V 带底胶联组挤出装置，是由：炼胶机（1）、供胶机（2）、刀架（3）、皮带输送机（4）、挤出机（5）、冷却水槽（6）、吹干机（7）、速度控制装置（8）、红外线自动卷取装置（9）顺序安装联接组成，炼胶机（1）安装于供胶机（2）的前端，冷却水槽（6）设置于吹干机（7）的前端和吹干机（7）联接，吹干机（7）设置于速度控制装置（8）的前端和速度控制装置（8）联接，速度控制装置（8）设置于红外线自动卷取装置（9）的前端和红外线自动卷取装置（9）联接，供胶机（2）设置于炼胶机（1）的后端和炼胶机（1）联接，刀架（3）设置于供胶机（2）上和供胶机（2）联接，皮带输送机（4）设置于供胶机（2）和刀架（3）的后端，挤出机（5）设置于皮带输送机（4）的后端和冷却水槽（6）联接，刀架（3）为多刀片组合结构，挤出机（5）为多通道的联组结构，同时可以对多条橡胶 V 带底胶进行挤出成型。

采用本实用新型的橡胶 V 带底胶联组挤出装置，具有劳动强度低，生产效率高，胶条粗细均匀，质量稳定，是橡胶 V 带生产行业机械化、自动化程度的重大突破，具有很强的实用性，因而市场前景非常广阔。

附图说明

附图 1：是本实用新型橡胶 V 带底胶联组挤出装置的结构示意图。

图 1 中：1、炼胶机 2、供胶机 3、刀架 4、皮带输送机
5、挤出机 6、冷却水槽 7、吹干机
8、速度控制装置 9、红外线自动卷取装置

具体实施方式

如图 1 所示。

一、橡胶 V 带底胶联组挤出装置的主要结构组成

橡胶 V 带底胶联组挤出装置，由：炼胶机（1）、供胶机（2）、刀架（3）、皮带输送机（4）、挤出机（5）、冷却水槽（6）、吹干机（7）、速度控制装置（8）、红外线自动卷取装置（9）组成。

二、橡胶 V 带底胶联组挤出装置主要部件的结构与作用

1、供胶机（2）

供胶机（2）为辊筒式结构，供胶机（2）的前端设置有刀架（3），供胶机（2）的主要功能是向皮带输送机（4）和挤出机（5）供料，同时在供料中将橡胶 V 带底胶通过刀架（3）进行分割，以便于皮带输送机（4）的输送和挤出机（5）的挤压挤出成型。

2、刀架（3）

刀架（3）为多刀片组合结构，可以同时将橡胶 V 带底胶切割成多条小型的形式，刀架（3）设置于供胶机（2）的前端，刀架（3）可以是静止的组合结构，也可以采用旋转活动的结构，主要作用就是用于切割橡胶 V 带底胶成为多条小型的形式。

3、皮带输送机（4）的结构和作用

皮带输送机（4）为多通道组合式结构，成倾斜设置，运动部位为平板式输送结构，每个通道输送一条小型的已被刀架（3）切割后的橡胶 V 带底胶，皮带输送机（4）的主要作用就是向挤出机（5）均匀合理的供料，保证挤出机（5）的正常工作。

4、挤出机（5）的结构和作用

挤出机（5）为橡胶 V 带底胶联组挤出装置的重要部件和设备，是橡胶 V 带底胶成型的主要设备，挤出机（5）为多通道的结构，上有多条移动工作的通道和多个挤压挤出橡胶 V 带底胶的模口，可以同时多条小型的橡胶 V 带底胶进行联组挤出挤压成型，经挤出机（5）挤出挤压成型的橡胶 V 带，只要经过冷却就可成为橡胶 V 带的半成品。

三、橡胶 V 带底胶联组挤出装置主要部件的装配关系

橡胶 V 带底胶联组挤出装置，是由：炼胶机（1）、供胶机（2）、刀架（3）、皮带输送机（4）、挤出机（5）、冷却水槽（6）、吹干机（7）、速度控制装置（8）、红外线自动卷取装置（9）顺序安装联接组成，炼胶机（1）安装于供胶机（2）的前端，冷却水槽（6）设置于吹干机（7）的前端和吹干机（7）联接，吹干机（7）设置于速度控制装置（8）的前端和速度控制装置（8）联接，速度控制装置（8）设置于红外线自动卷取装置（9）的前端和红外线自动卷取装置（9）联接，供胶机（2）设置于炼胶机（1）的后端和炼胶机（1）联接，刀架（3）设置于供胶机（2）上和供胶机（2）联接，皮带输送机（4）设置于供胶机（2）和刀架（3）的后端，挤出机（5）设置于皮带输送机（4）的后端和冷却水槽（6）

联接，刀架（3）为多刀片组合结构，挤出机（5）为多通道的结构，同时可以对多条橡胶 V 带底胶进行挤出成型。

四、橡胶 V 带底胶联组挤出装置的基本工作原理

胶料经过开炼机（1）热炼后，卷成胶卷，供给供胶机（2），经过供胶机（2）上刀架（3）将胶条沿辊筒周线方向切面多条，供各台皮带输送机（4），通过皮带输送机（4）输入各挤出机（5），通过挤出机（5）机头部位的模口，挤出所需型号的联组底胶，再经过冷却水槽（6）冷却及吹风电机吹干机（7）吹干，通过红外线自动卷取装置（9）卷成胶卷，整个过程围绕挤出量的大小，使用速度控制装置（8）可调节输送速度及供胶速度，使三者保持速度一致。

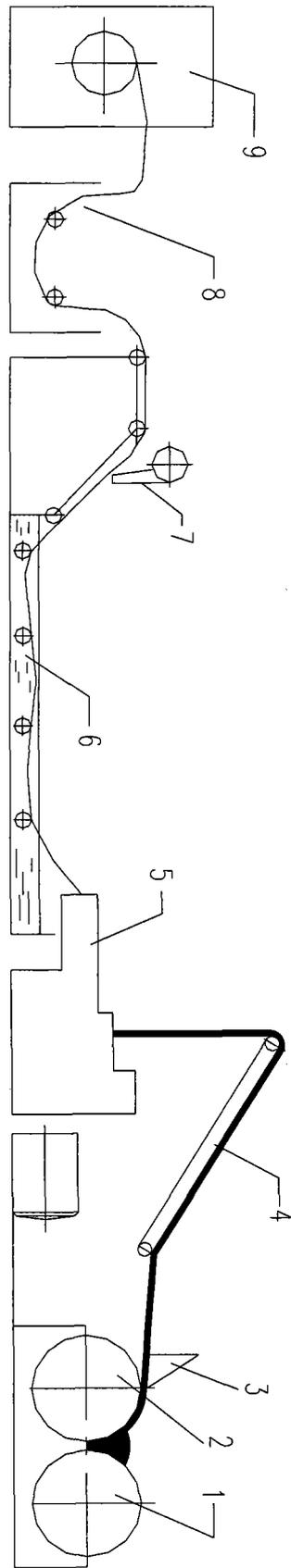


图 1