(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209920365 U
(45)授权公告日 2020.01.10

(21)申请号 201920005390.X

(22)申请日 2019.01.02

(73)专利权人 天津市致远电子有限公司
地址 300203 天津市津南区小站镇小站工业区六号路17号431-2

(72)发明人 姜贤日

(74)专利代理机构 北京久维律师事务所 11582
代理人 邢江峰

(51)Int.Cl.
B29C 37/00(2006.01)
B08B 3/02(2006.01)
F26B 21/00(2006.01)
B29C 37/02(2006.01)
B29L 29/00(2006.01)

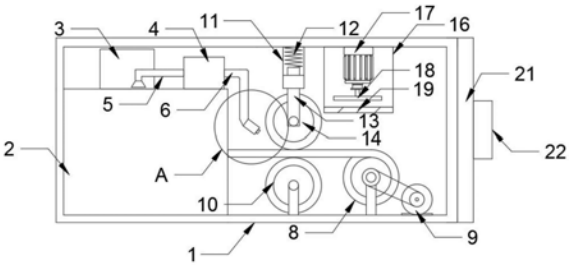
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种滚轮式载带成型机

(57)摘要

本实用新型公开了一种滚轮式载带成型机，包括壳体，所述壳体内部一侧固定安装有载带成型装置，所述载带成型装置上端中部固定安装有水箱，所述载带成型装置上端一侧通过安装座固定安装有水泵，所述水泵靠近水箱的一侧固定设置有吸水管，所述水泵的进水端通过吸水管与水箱固定连接，所述水泵远离水箱的一侧固定安装有出水管，所述出水管远离水泵的一端固定设置有雾化喷头，所述水泵的出水端通过出水管与雾化喷头的进水端固定连接，所述壳体内部下端远离载带成型装置的一侧通过转轴活动安装有绕带滚筒。本实用新型结构简单使用效果好，可以将成型后的冲洗打磨风干后再收集起来。



CN 209920365 U

1.一种滚轮式载带成型机，包括壳体(1)，其特征在于：所述壳体(1)内部一侧固定安装有载带成型装置(2)，所述载带成型装置(2)上端中部固定安装有水箱(3)，所述载带成型装置(2)上端一侧通过安装座固定安装有水泵(4)，所述水泵(4)靠近水箱(3)的一侧固定设置有吸水管(5)，所述水泵(4)的进水端通过吸水管(5)与水箱(3)固定连接，所述水泵(4)远离水箱(3)的一侧固定安装有出水管(6)，所述出水管(6)远离水泵(4)的一端固定设置有雾化喷头(7)，所述水泵(4)的出水端通过出水管(6)与雾化喷头(7)的进水端固定连接，所述壳体(1)内部下端远离载带成型装置(2)的一侧通过转轴活动安装有绕带滚筒(8)，所述绕带滚筒(8)远离载带成型装置(2)的一侧通过安装座固定安装有第一电动机(9)，所述第一电动机(9)的输出轴端通过皮带、皮带轮与绕带滚筒(8)所在的转轴传动连接，所述壳体(1)内侧下端中部通过转轴活动安装有挤压滚筒(10)，所述壳体(1)内侧上端中部固定设置有固定框架(11)，所述固定框架(11)内部上端固定安装有弹簧(12)，所述弹簧(12)下端固定安装有支架(13)，所述支架(13)下端通过转轴活动安装有打磨滚筒(14)。

2.根据权利要求1所述的一种滚轮式载带成型机，其特征在于：所述打磨滚筒(14)与挤压滚筒(10)外侧表面分别固定设置有打磨砂纸(15)。

3.根据权利要求1所述的一种滚轮式载带成型机，其特征在于：所述壳体(1)内部上端远离载带成型装置(2)的一侧固定设置有风干仓(16)，所述风干仓(16)内部上端通过安装座固定安装有第二电动机(17)，所述第二电动机(17)的输出轴端固定安装有叶片(18)，所述风干仓(16)内部下端固定设置有电热丝(19)。

4.根据权利要求1所述的一种滚轮式载带成型机，其特征在于：所述壳体(1)一侧固定安装有观察窗口(20)。

5.根据权利要求1所述的一种滚轮式载带成型机，其特征在于：所述壳体(1)一侧通过铰链活动安装有箱门(21)。

6.根据权利要求5所述的一种滚轮式载带成型机，其特征在于：所述箱门(21)远离壳体(1)的一侧固定设置有把手(22)。

一种滚轮式载带成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及载带生产技术领域，具体为一种滚轮式载带成型机。

背景技术

[0002] 滚轮式载带成型机是目前使用较多的载带成型装置，也是目前较为可靠和先将的技术，但是目前使用滚轮式载带成型机，在生产出载带后，载带的表面会残留一下生产时留下的碎屑和灰尘，目前的装置缺少清洗功能，并且刚刚生产出来的载带表面大多存有毛刺和凸块，使得载带的质量有所下降，目前的装置也缺少打磨装置。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种滚轮式载带成型机，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种滚轮式载带成型机，包括壳体，所述壳体内部一侧固定安装有载带成型装置，所述载带成型装置上端中部固定安装有水箱，所述载带成型装置上端一侧通过安装座固定安装有水泵，所述水泵靠近水箱的一侧固定设置有吸水管，所述水泵的进水端通过吸水管与水箱固定连接，所述水泵远离水箱的一侧固定安装有出水管，所述出水管远离水泵的一端固定设置有雾化喷头，所述水泵的出水端通过出水管与雾化喷头的进水端固定连接，所述壳体内部下端远离载带成型装置的一侧通过转轴活动安装有绕带滚筒，所述绕带滚筒远离载带成型装置的一侧通过安装座固定安装有第一电动机，所述第一电动机的输出轴端通过皮带、皮带轮与绕带滚筒所在的转轴传动连接，所述壳体内侧下端中部通过转轴活动安装有挤压滚筒，所述壳体内侧上端中部固定设置有固定框架，所述固定框架内部上端固定安装有弹簧，所述弹簧下端固定安装有支架，所述支架下端通过转轴活动安装有打磨滚筒。

[0005] 优选的，所述打磨滚筒与挤压滚筒外侧表面分别固定设置有打磨砂纸，通过打磨砂纸可以对载带进行打磨。

[0006] 优选的，所述壳体内部上端远离载带成型装置的一侧固定设置有风干仓，所述风干仓内部上端通过安装座固定安装有第二电动机，所述第二电动机的输出轴端固定安装有叶片，所述风干仓内部下端固定设置有电热丝，电热丝通电加热后，再由第二电动机带动叶片产生气流，气流通过加热后的电热丝后形成热空气可以对载带上的水分进行快速烘干。

[0007] 优选的，所述壳体一侧固定安装有观察窗口，通过观察窗口可以方便工作人员观察壳体内部的情况。

[0008] 优选的，所述壳体一侧通过铰链活动安装有箱门，打开箱门可以方便对壳体内部的装置进行检修。

[0009] 优选的，所述箱门远离壳体的一侧固定设置有把手，通过把手可以方便打开箱门。

[0010] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：

[0011] 1、本实用新型通过水泵会将水箱中的水泵入雾化喷头中，然后水从雾化喷头中喷

出形成水雾，对刚刚成型后的载带进行清洗，会将载带刚刚成型后表面的碎屑清除。

[0012] 2、本实用新型通过挤压滚筒和打磨滚筒会对载带进行打磨，以消除载带表面的毛刺与凸起，使得载带质量更好表面更加光滑，打磨滚筒在弹簧的作用下会紧贴载带其打磨效果会更好。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型一种滚轮式载带成型机整体结构示意图；

[0014] 图2为本实用新型一种滚轮式载带成型机俯视图；

[0015] 图3为本实用新型一种滚轮式载带成型机右视图。

[0016] 图中：1、壳体；2、载带成型装置；3、水箱；4、水泵；5、吸水管；6、出水管；7、雾化喷头；8、绕带滚筒；9、第一电动机；10、挤压滚筒；11、固定框架；12、弹簧；13、支架；14、打磨滚筒；15、打磨砂纸；16、风干仓；17、第二电动机；18、叶片；19、电热丝；20、观察窗口；21、箱门；22、把手。

具体实施方式

[0017] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0018] 请参阅图1-3，本实用新型提供一种技术方案：一种滚轮式载带成型机，包括壳体1，所述壳体1内部一侧固定安装有载带成型装置2，所述载带成型装置2上端中部固定安装有水箱3，所述载带成型装置2上端一侧通过安装座固定安装有水泵4，所述水泵4靠近水箱3的一侧固定设置有吸水管5，所述水泵4的进水端通过吸水管5与水箱3固定连接，所述水泵4远离水箱3的一侧固定安装有出水管6，所述出水管6远离水泵4的一端固定设置有雾化喷头7，所述水泵4的出水端通过出水管6与雾化喷头7的进水端固定连接，所述壳体1内部下端远离载带成型装置2的一侧通过转轴活动安装有绕带滚筒8，所述绕带滚筒8远离载带成型装置2的一侧通过安装座固定安装有第一电动机9，所述第一电动机9的输出轴端通过皮带、皮带轮与绕带滚筒8所在的转轴传动连接，所述壳体1内侧下端中部通过转轴活动安装有挤压滚筒10，所述壳体1内侧上端中部固定设置有固定框架11，所述固定框架11内部上端固定安装有弹簧12，所述弹簧12下端固定安装有支架13，所述支架13下端通过转轴活动安装有打磨滚筒14。

[0019] 所述打磨滚筒14与挤压滚筒10外侧表面分别固定设置有打磨砂纸15，通过打磨砂纸15可以对载带进行打磨，所述壳体1内部上端远离载带成型装置2的一侧固定设置有风干仓16，所述风干仓16内部上端通过安装座固定安装有第二电动机17，所述第二电动机17的输出轴端固定安装有叶片18，所述风干仓16内部下端固定设置有电热丝19，电热丝19通电加热后，再由第二电动机17带动叶片18产生气流，气流通过加热后的电热丝19后形成热空气可以对载带上的水分进行快速烘干，所述壳体1一侧固定安装有观察窗口20，通过观察窗口20可以方便工作人员观察壳体1内部的情况，所述壳体1一侧通过铰链活动安装有箱门21，打开箱门21可以方便对壳体1内部的装置进行检修，所述箱门21远离壳体1的一侧固定

设置有把手22，通过把手22可以方便打开箱门21。

[0020] 工作原理：使用装置时载带成型装置2会生产出载带，然后将刚刚生产出来的载带一端连接在绕带滚筒8滚筒上，随后打开第一电动机9通过第一电动机9带动绕带滚筒8对载带进行绕线，绕线的同时可以打开水泵4，水泵4会将水箱3中的水泵4入雾化喷头7中，然后水从雾化喷头7中喷出形成水雾，对刚刚成型后的载带进行清洗，随后载带移动到挤压滚筒10和打磨滚筒14之间，打磨滚筒14在弹簧12的作用下会紧贴载带，随着载带的移动，挤压滚筒10和打磨滚筒14会对载带进行打磨，以消除载带表面的毛刺与凸起，使得载带质量更好表面更加光滑，打磨后的载带，可以打开第二电动机17和电热丝19，电热丝19通电加热后，再由第二电动机17带动叶片18产生气流，气流通过加热后的电热丝19后形成热空气可以对载带上的水分进行快速烘干，最后载带被绕带滚筒8收集起来，这就是本实用新型一种滚轮式载带成型机的工作原理。

[0021] 需要说明的是，在本文中，诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来，而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且，术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含，从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素，而且还包括没有明确列出的其他要素，或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。

[0022] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

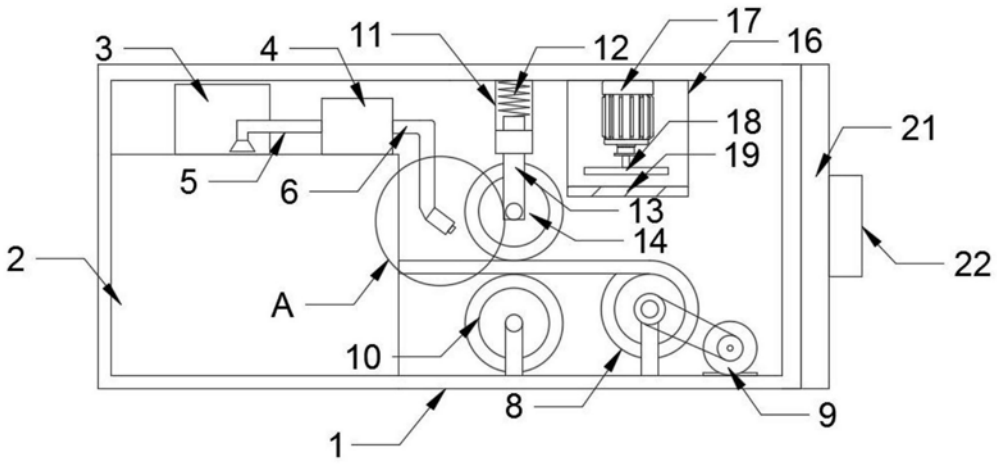


图1

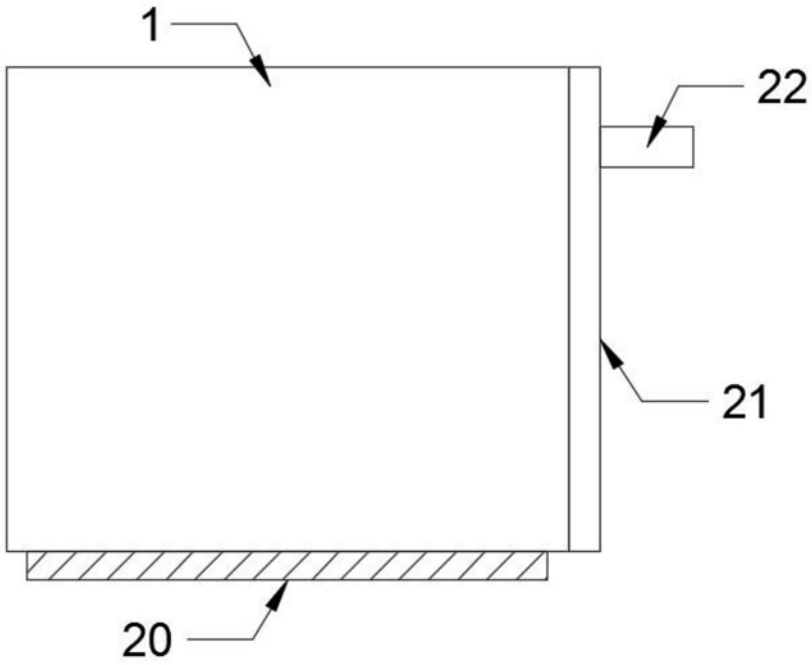


图2

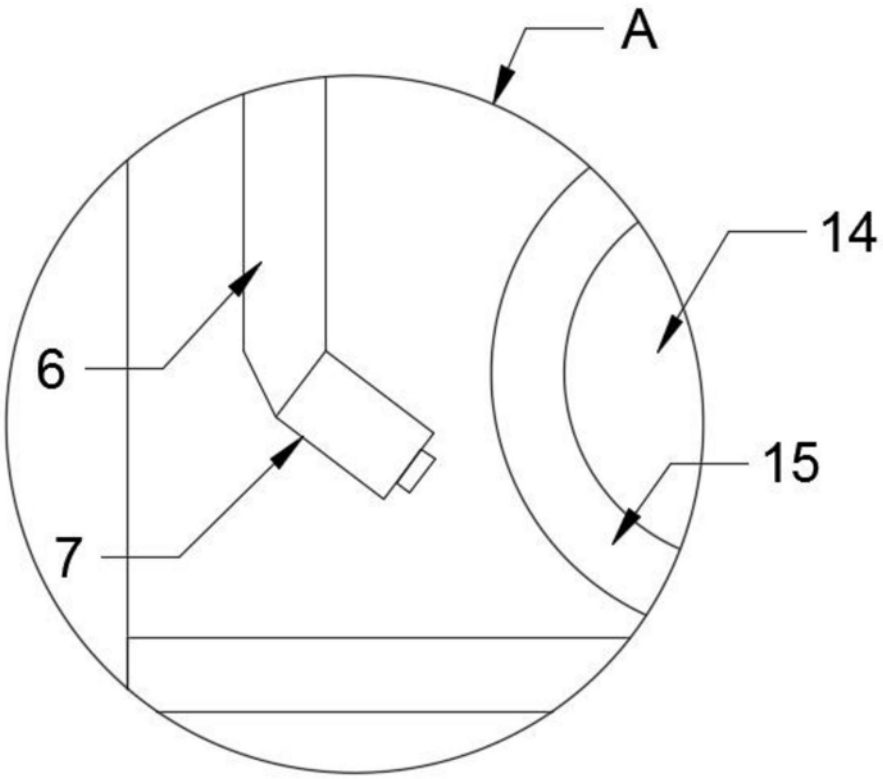


图3