

图 4 传动原理示意

1—光杠;2—丝杠;3—气缸;4—圆盘刀;5—辊筒;
6—半圆销套;7—半圆销;8—丝杠

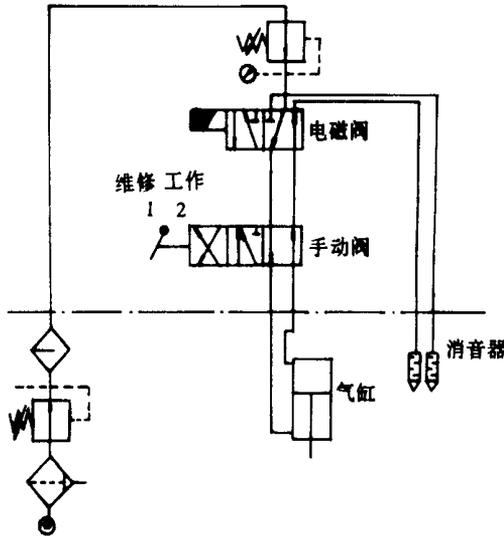


图 5 气动控制原理示意

电气控制原理如图 6 所示。

在主机正常运行时,即主机运行速度大于 $20 \text{ m} \cdot \text{min}^{-1}$ 时,主令开关 S 闭合,刺气泡装置电机带动丝杠开始旋转,气缸伸出,开始刺气泡。若主机速度小于 $20 \text{ m} \cdot \text{min}^{-1}$ 或者要求停止时,电机在圆盘刀返回原点位置后停止运转。手动按钮在检修或紧急情况下使用。

用凸轮检测主机的速度。由于压延机的速度是由伺服电机通过减速机带动电位器控制的,因此在减速机的轴上装一个凸轮可检测电位器转动的角度,从而实现了速度控制。

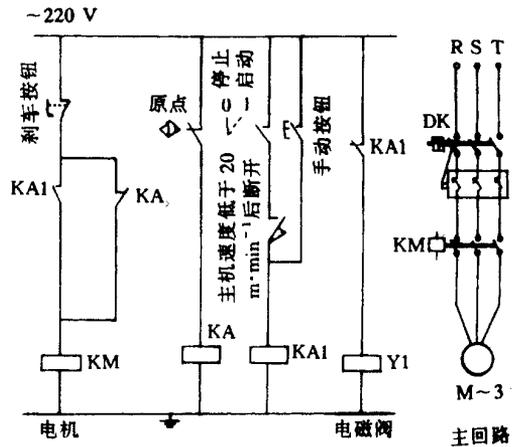


图 6 电气控制原理示意

5 结语

由于设计时有很多理论性的数据,在安装时,需要反复调节,才能保证圆盘刀的针状点既能刺破胶片,又不影响帘布贴胶后的表面质量。

经过一段时间的使用,证明划气泡装置发挥了其应有的作用,达到了设计要求。

收稿日期:2002-05-04

发泡轮旋转模具

中图分类号:TQ330.4+1 文献标识码:D

由信隆实业(深圳)有限公司申请的专利(专利号 00264444,公布日期 2001-10-10)“发泡轮旋转模具”是一种生产具有一体成型轮圈的轮胎模具。它包括模具座,座上设有定轴架,其上固定一轴,轴与定位模结合,相对于定位模设有

启闭模,定位模与启闭模的相对端面均设有凹陷模穴;相对于定位模与启闭模的另一端设有浇口,于启闭模上对应于浇口设有封口装置;定位模具有中空圆套筒,套筒内枢套一轴。该装置具有实心轮胎模具结构,通过模具的转动,使 PU 发泡材料于成型前即均匀地分布于模穴内。

(杭州市科技情报研究所 王元荪供稿)