



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210677945 U

(45)授权公告日 2020.06.05

(21)申请号 201921515418.0

(22)申请日 2019.09.12

(73)专利权人 昆山品俊精密塑胶有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市玉山镇
环庆路1889号

(72)发明人 张玉喜

(51)Int.Cl.

B23Q 7/00(2006.01)

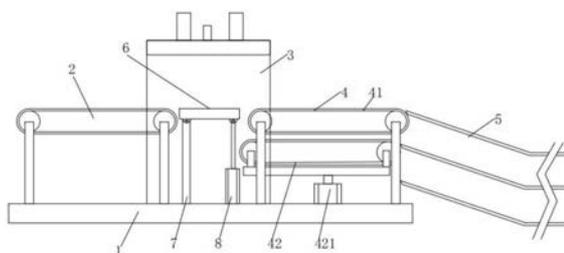
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种多规格模具坯料切割设备

(57)摘要

本实用新型涉及一种多规格模具坯料切割设备,包括底板和连接在底板上的切割设备;所述底板上位于切割设备两侧分别设有上料传送带和下料传送机构,下料传送机构远离切割设备一侧连接有下料架;所述切割设备下方且位于上料传送带和下料传送机构之间设有工作台;所述工作台靠近上料传送带一端铰接有支撑柱,另一端铰接有升降机构。本实用新型所述的一种多规格模具坯料切割设备,可实现模具坯料的自动切割及运输,提高效率,采用工作台水平或倾斜下料和可升降式下料传送机构,选择性下料,可将不同规格输送至不同区域,适用一次性生产多规格产品的运输。



1. 一种多规格模具坯料切割设备,包括底板(1)和连接在底板(1)上的切割设备(3);其特征在于:所述底板(1)上位于切割设备(3)两侧分别设有上料传送带(2)和下料传送机构(4),下料传送机构(4)远离切割设备(3)一侧连接有下料架(5);所述切割设备(3)下方且位于上料传送带(2)和下料传送机构(4)之间设有工作台(6);所述工作台(6)靠近上料传送带(2)一端铰接有支撑柱(7),另一端铰接有升降机构(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种多规格模具坯料切割设备,其特征在于:所述升降机构(8)具体采用三位气缸;所述下料传送机构(4)包括固定下料传送带(41)和升降下料传送带(42),升降下料传送带(42)位于固定下料传送带(41)的下方,升降下料传送带(42)下方连接有两位气缸(421);所述下料架(5)为上下间隔设置的三层倾斜下料板。

3. 根据权利要求2所述的一种多规格模具坯料切割设备,其特征在于:所述固定下料传送带(41)的上表面,上料传送带(2)的上表面和工作台(6)水平状态处于同一平面。

4. 根据权利要求1所述的一种多规格模具坯料切割设备,其特征在于:所述升降机构(8)具体采用电缸;所述下料传送机构(4)包括升降传送带(43),升降传送带(43)下面连接有第一电缸(431);所述下料架(5)为上下间隔设置的多层倾斜下料板。

一种多规格模具坯料切割设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具制造技术领域,具体涉及一种多规格模具坯料切割设备。

背景技术

[0002] 现有的模具大多通过钢板制作而成,而一些加工厂需要多种同一规格的模具来同时进行加工,现有的钢板切割设备切割好后需要手动运输,导致切割效率低。

[0003] 专利号为CN107470963B的一种模具胚料切割设备,采用第一气缸伸缩仅适用于两种规格的模具坯料的运输,但在现实生产中,模具坯料多种多样。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是:提供一种多规格模具坯料切割设备,可实现模具坯料的自动切割及运输,提高效率,且适用一次性生产多规格产品的运输。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型提供如下的技术方案:

[0006] 一种多规格模具坯料切割设备,包括底板和连接在底板上的切割设备;所述底板上位于切割设备两侧分别设有上料传送带和下料传送机构,下料传送机构远离切割设备一侧连接有下料架;所述切割设备下方且位于上料传送带和下料传送机构之间设有工作台;所述工作台靠近上料传送带一端铰接有支撑柱,另一端铰接有升降机构。

[0007] 进一步的,所述升降机构具体采用三位气缸;所述下料传送机构包括固定下料传送带和升降下料传送带,升降下料传送带位于固定下料传送带的下方,升降下料传送带下方连接有两位气缸;所述下料架为上下间隔设置的三层倾斜下料板。

[0008] 进一步的,所述固定下料传送带的上表面,上料传送带的上表面和工作台水平状态处于同一平面。

[0009] 一种多规格模具坯料切割设备,包括底板和连接在底板上的切割设备;所述底板上位于切割设备两侧分别设有上料传送带和下料传送机构,下料传送机构远离切割设备一侧连接有下料架;所述切割设备下方且位于上料传送带和下料传送机构之间设有工作台;所述工作台靠近上料传送带一端铰接有支撑柱,另一端铰接有升降机构。

[0010] 进一步的,所述升降机构具体采用电缸;所述下料传送机构包括升降传送带,升降传送带下面连接有第一电缸;所述下料架为上下间隔设置的多层倾斜下料板。

[0011] 本实用新型的有益效果为:本实用新型所述的一种多规格模具坯料切割设备,可实现模具坯料的自动切割及运输,提高效率,采用工作台水平或倾斜下料和可升降式下料传送机构,选择性下料,可将不同规格输送至不同区域,适用一次性生产多规格产品的运输。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的实施例一的结构示意图;

[0013] 图2为本实用新型的实施例二的结构示意图;

[0014] 图中:1、底板;2、上料传送带;3、切割设备;4、下料传送机构;41、固定下料传送带;42、升降下料传送带;421、两位气缸;43、升降传送带;431、第一电缸;5、下料架;6、工作台;7、支撑柱;8、升降机构。

具体实施方式

[0015] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型作进一步的详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0016] 实施例一:参考图1,一种多规格模具坯料切割设备,包括底板1和连接在底板1上的切割设备3;所述底板1上位于切割设备3两侧分别设有上料传送带2和下料传送机构4,下料传送机构4远离切割设备3一侧连接有下列架5;所述切割设备3下方且位于上料传送带2和下料传送机构4之间设有工作台6;所述工作台6靠近上料传送带2一端铰接有支撑柱7,另一端铰接有升降机构8。

[0017] 所述升降机构8具体采用三位气缸;所述下料传送机构4包括固定下料传送带41和升降下料传送带42,升降下料传送带42位于固定下料传送带41的下方,升降下料传送带42下方连接有两位气缸421;所述下料架5为上下间隔设置的三层倾斜下料板。

[0018] 所述固定下料传送带41的上表面,上料传送带2的上表面和工作台6水平状态处于同一平面。

[0019] 工作原理:使用时,上料传送带4将坯料运输至工作台6上,上料传送带4停止,切割设备3对其进行切割加工,切割完成后,下料传送机构4动作,根据切割成的规格尺寸,三位气缸伸缩至最高位,中间位或最低位,从而通过固定下料传送带41或两位气缸421带动升降下料传送带42的高位或低位,传送到相对应的下料架5内,进行自动输送。

[0020] 实施例二:参考图2,一种多规格模具坯料切割设备,包括底板1和连接在底板1上的切割设备3;其特征在于:所述底板1上位于切割设备3两侧分别设有上料传送带2和下料传送机构4,下料传送机构4远离切割设备3一侧连接有下列架5;所述切割设备3下方且位于上料传送带2和下料传送机构4之间设有工作台6;所述工作台6靠近上料传送带2一端铰接有支撑柱7,另一端铰接有升降机构8。

[0021] 所述升降机构8具体采用电缸;所述下料传送机构4包括升降传送带43,升降传送带43下面连接有第一电缸431;所述下料架5为上下间隔设置的多层倾斜下料板。

[0022] 工作原理:使用时,上料传送带4将坯料运输至工作台6上,上料传送带4停止,切割设备3对其进行切割加工,切割完成后,根据切割成的规格尺寸,电缸和第一电缸431同时移动相同的高度,产品从工作台6上移动至升降传送带43上,并传送至相对应的下料架5的下料板内,进行自动运输。

[0023] 上述实施例用于对本实用新型作进一步的说明,但并不将本实用新型局限于这些具体实施方式。凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应理解为在本实用新型的保护范围之内。

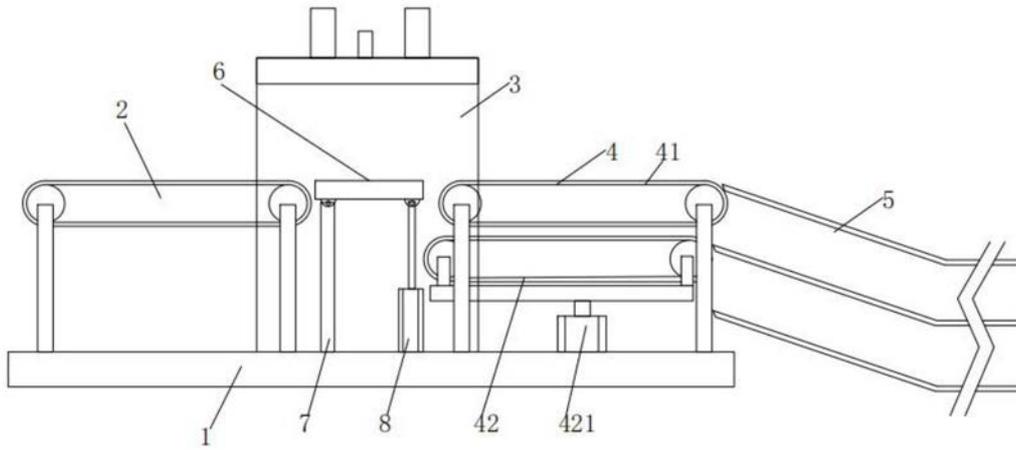


图1

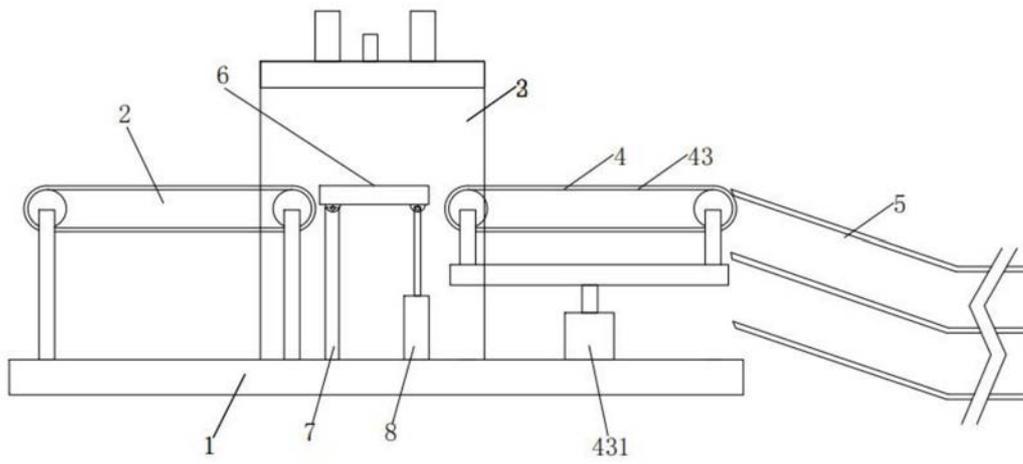


图2