



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208998668 U

(45)授权公告日 2019.06.18

(21)申请号 201821786389.7

(22)申请日 2018.10.31

(73)专利权人 浏阳市五一科技机械有限公司  
地址 410300 湖南省长沙市浏阳市大瑶镇  
汇丰社区大瑶地税局旁

(72)发明人 刘宗根 纪诗恒 梁世法 陶功帅

(74)专利代理机构 长沙新裕知识产权代理有限公司 43210

代理人 高辉

(51)Int.Cl.

F42B 4/30(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

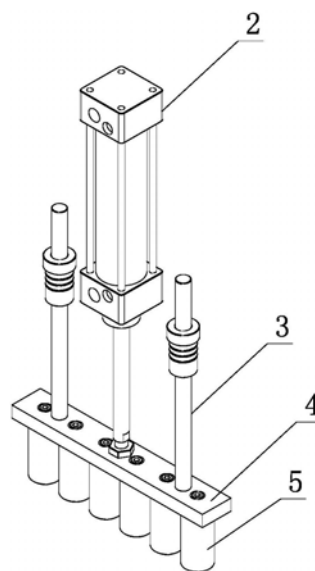
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种用于双响烟花自动成型机的压筒装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于双响烟花自动成型机的压筒装置。其特征是：包括压筒驱动机构、导向杆、压筒推板、和固定筒杆，所述压筒驱动机构和所述导向杆的一端分别连接所述压筒推板一端面，所述压筒推板另一端面并排排列连接多个所述固定筒杆，所述压筒驱动机构和导向杆分别穿设连接于双响烟花自动成型机打孔、插引和引线整平工位的筒柱上方机架，使压筒驱动机构驱动压筒推板带动固定筒杆对应位于筒柱上的双响烟花筒体一端口位置下压固定双响烟花筒体。本实用新型具有保障了产品后续工序的作业以及成品的质量，适用于需筒体外包装纸封口的双响烟花自动成型机装配使用等优点。



1. 一种用于双响烟花自动成型机的压筒装置,其特征是:包括压筒驱动机构(2)、导向杆(3)、压筒推板(4)、和固定筒杆(5),所述压筒驱动机构(2)和所述导向杆(3)的一端分别连接所述压筒推板(4)一端面,所述压筒推板(4)另一端面并排排列连接多个所述固定筒杆(5),所述压筒驱动机构(2)和导向杆分别穿设连接于双响烟花自动成型机打孔、插引和引线整平工位的筒柱上方机架,使压筒驱动机构驱动压筒推板带动固定筒杆对应位于筒柱上的双响烟花筒体一端口位置下压固定双响烟花筒体。

## 一种用于双响烟花自动成型机的压筒装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于双响烟花自动成型机的压筒装置,属于烟花产品加工设备技术领域。

### 背景技术

[0002] 现有技术中,双响烟花在装填药物前需要对单个筒体进行打孔、插引、泥料装填、压泥以及排筒的作业工序,而通常这些工序都是通过人工手工制作完成,不仅劳动量大,人工需求多,且生产时间长,生产效率低下,生产成本低,产品质量参差不齐,虽然目前有在压泥机上加装打孔插引装置的用于双响烟花生产加工设备,虽然能实现打孔、插引、泥料装填及压泥的作业工序,但由于是在现有压泥机上简单改装而来,并非针对双响烟花成型生产需要而专门设计制造,因此其设备稳定性、生产效率以及产品质量都无法达到实际生产使用需求,为此本发明人在先向国家知识产权局申请了一种双响烟花自动成型机,但还存在一些缺陷,在进行打孔、插引以及引线整平工序时,双响炮筒体会产生位移,影响其后续工序作业以及成品质量,而有的双响炮筒体的外包装纸会高于其筒体,其高出筒体部分的包装纸用于封口,而下压固定筒体易损坏外包装纸,进一步影响成品的质量,因此有待进一步的改进与创新。

### 实用新型内容

[0003] 针对上述技术问题,本实用新型的目的是要提供一种用于双响烟花自动成型机的压筒装置,双响烟花自动成型机在打孔、插引以及引线整平工序时通过该压筒装置下压固定住筒体,使其不会位移,保障了产品后续工序的作业以及成品的质量,适用于需筒体外包装纸封口的双响烟花自动成型机装配使用。

[0004] 为了达到上述目的,本实用新型的技术解决方案是:

[0005] 一种用于双响烟花自动成型机的压筒装置,其特征是:包括压筒驱动机构、导向杆、压筒推板、和固定筒杆,所述压筒驱动机构和所述导向杆的一端分别连接所述压筒推板一端面,所述压筒推板另一端面并排排列连接多个所述固定筒杆,所述压筒驱动机构和导向杆分别穿设连接于双响烟花自动成型机打孔、插引和引线整平工位的筒柱上方机架,使压筒驱动机构驱动压筒推板带动固定筒杆对应位于筒柱上的双响烟花筒体一端口位置下压固定双响烟花筒体。

[0006] 本实用新型的优点和有益效果是:

[0007] 采用本实用新型的技术方案,通过压筒驱动机构驱动压筒推板带动固定筒杆对应位于筒柱上的双响烟花筒体一端口位置下压固定双响烟花筒体,使其在打孔、插引以及引线整平工序时不会产生位移,同时固定筒杆可插入高出双响烟花筒体高度的外包装纸内,保障了外包装纸的完整和后续工序的作业,提高了产品的整体质量,尤其适用于需筒体外包装纸封口的双响烟花自动成型机装配使用。

### 附图说明

- [0008] 图1是本实用新型的立体结构主视图。
- [0009] 图2是本实用新型与双响烟花自动成型机装配立体视图。
- [0010] 附图标注说明：1-压筒装置、2-压筒驱动机构、3-导向杆、4-压筒推板、5-固定筒杆。

### 具体实施方式

- [0011] 下面,将结合附图与具体实施例对本实用新型进行更详细地说明。
- [0012] 如图1、图2所示,其构成,由压筒装置1、压筒驱动机构2、导向杆3、压筒推板4、固定筒杆5及紧固件和连接构件等装配而成。
- [0013] 具体实施例的结构特点是:
- [0014] 如图1、图2所示,
- [0015] 一种用于双响烟花自动成型机的压筒装置,其特征是:包括压筒驱动机构2、导向杆3、压筒推板4、和固定筒杆5,所述压筒驱动机构2和所述导向杆3的一端分别连接所述压筒推板4一端面,所述压筒推板4另一端面并排排列连接多个所述固定筒杆5,所述压筒驱动机构2和导向杆分别穿设连接于双响烟花自动成型机打孔、插引和引线整平工位的筒柱上方机架,使压筒驱动机构驱动压筒推板带动固定筒杆对应位于筒柱上的双响烟花筒体一端口位置下压固定双响烟花筒体。
- [0016] 以上仅是本实用新型的优选实施方式,本实用新型的保护范围并不局限于上述实施例,凡属于本实用新型思路下的技术方案均属于本实用新型的保护范围。应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型原理前提下的若干改进和变换,应视为本实用新型的保护范围。

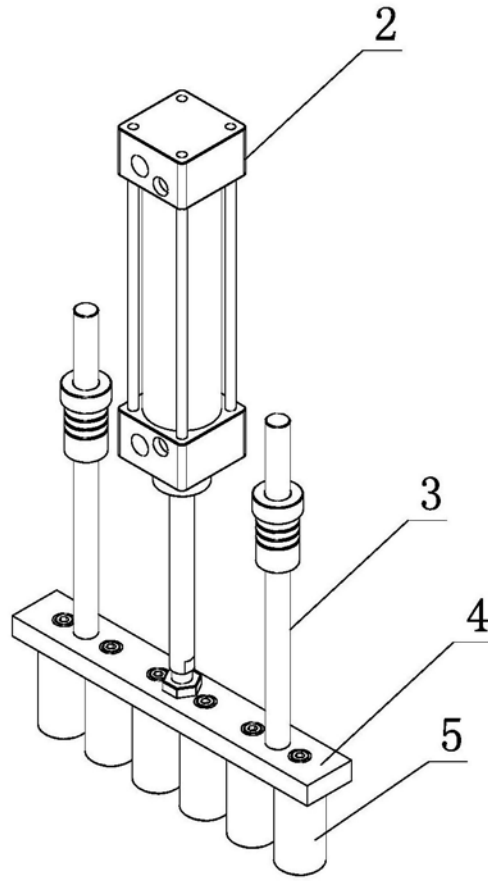


图1

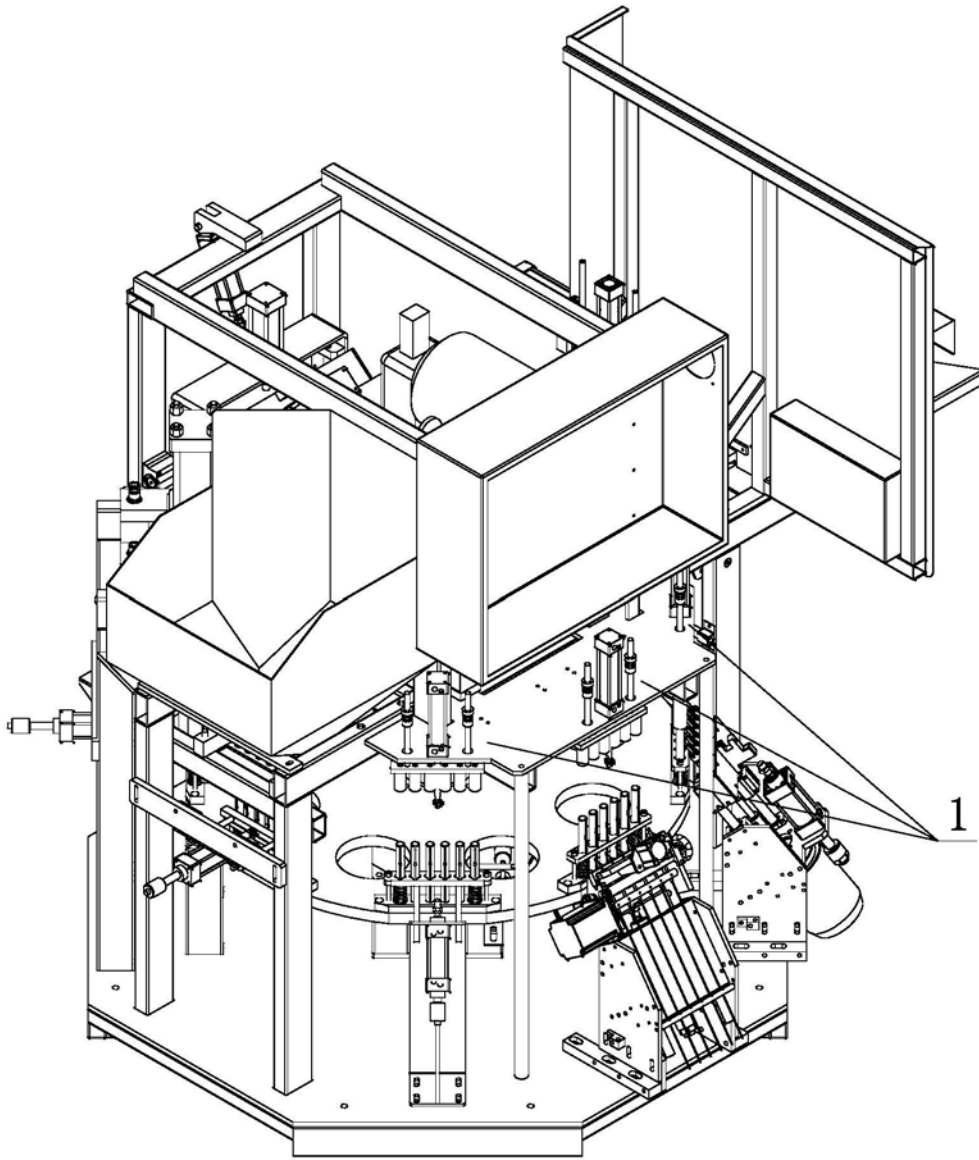


图2