

1. 一种高塑性黄铜带的热加工定型装置,包括支撑台(1),其特征在于:所述支撑台(1)的顶部固定连接有电机(2),所述电机(2)的输出轴通过联轴器固定连接有丝杆(3),所述丝杆(3)的外壁活动连接有活动块(4),所述支撑台(1)的顶部固定连接有第一支架(5);

所述活动块(4)的一侧固定连接有升降台(6),所述升降台(6)的顶部固定连接有料斗(10),所述升降台(6)的内壁开设有浇注腔(11),所述浇注腔(11)的内壁开设有分流口(12)。

2. 根据权利要求1所述的一种高塑性黄铜带的热加工定型装置,其特征在于:所述支撑台(1)的底部固定连接有电动推杆(13),所述电动推杆(13)的输出端固定连接有安装架(14),所述安装架(14)的顶部固定连接有顶起杆(15),所述顶起杆(15)的一端固定连接有限位块(16),所述支撑台(1)的顶部固定连接有定型模具(17),所述定型模具(17)的底部开设有通槽(18)。

3. 根据权利要求1所述的一种高塑性黄铜带的热加工定型装置,其特征在于:所述升降台(6)的一侧固定连接有限位环(7),所述限位环(7)的内壁活动连接有限位杆(8),所述限位杆(8)的一端固定连接有第二支架(9)。

4. 根据权利要求1所述的一种高塑性黄铜带的热加工定型装置,其特征在于:所述第一支架(5)的顶部设置有轴承,且轴承的内圈与丝杆(3)的一端固定连接,且第一支架(5)通过轴承与丝杆(3)活动连接。

5. 根据权利要求1所述的一种高塑性黄铜带的热加工定型装置,其特征在于:所述支撑台(1)的顶部开设有活动槽,且活动槽的内壁与顶起杆(15)的外壁活动连接,且支撑台(1)通过活动槽与顶起杆(15)活动连接。

6. 根据权利要求2所述的一种高塑性黄铜带的热加工定型装置,其特征在于:所述顶起杆(15)的外壁和限位块(16)的外壁均与通槽(18)的内壁活动连接,且顶起杆(15)和限位块(16)均通过通槽(18)与定型模具(17)活动连接。

7. 根据权利要求1所述的一种高塑性黄铜带的热加工定型装置,其特征在于:所述活动块(4)的内壁设置有螺纹,且活动块(4)与丝杆(3)螺纹连接。

一种高塑性黄铜带的热加工定型装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及黄铜带加工技术领域,具体为一种高塑性黄铜带的热加工定型装置。

背景技术

[0002] 黄铜带有极为良好的塑性和较高的强度,可切削加工性能好,易焊接,对一般腐蚀非常安定,但易产生腐蚀开裂;黄铜带是铜与锌的合金,因色黄而得名,黄铜带在热加工生产时,需要使用定型装置进行成型。

[0003] 现有的黄铜带热加工定型装置在进行浇注时都是依次往模具内倒入黄铜液的,无法同时对多个模具内进行浇注,不仅效率较低,同时费事费力,无法满足使用需求。

实用新型内容

[0004] (一)解决的技术问题

[0005] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种高塑性黄铜带的热加工定型装置,具备定型效率高等优点,解决了上述背景技术中的问题。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为实现上述定型效率高的目的,本实用新型提供如下技术方案:一种高塑性黄铜带的热加工定型装置,包括支撑台,所述支撑台的顶部固定连接有机,所述电机的输出轴通过联轴器固定连接有丝杆,所述丝杆的外壁活动连接有活动块,所述支撑台的顶部固定连接有机第一支架。

[0008] 所述活动块的一侧固定连接有机升降台,所述升降台的顶部固定连接有机料斗,所述升降台的内壁开设有浇注腔,所述浇注腔的内壁开设有分流口,能够同时对多个定型模具内进行浇注工作,不仅能够批量进行浇注成型,同时也大大提高了成型的效率,省事省力,避免需要人工依次进行浇注操作,满足了使用的需求,且提高了成型装置的使用功能性。

[0009] 优选的,所述支撑台的底部固定连接有机电动推杆,所述电动推杆的输出端固定连接有机安装架,所述安装架的顶部固定连接有机顶起杆,所述顶起杆的一端固定连接有机限位块,所述支撑台的顶部固定连接有机定型模具,所述定型模具的底部开设有通槽,能够在完成浇注后对定型的黄铜向上进行顶起使其与定型模具脱离,从而方便工人对其进行拿取,给定型工作带来便捷,同时也给脱膜操作带来便利,满足了使用需求。

[0010] 优选的,所述升降台的一侧固定连接有机活动环,所述活动环的内壁活动连接有机限位杆,所述限位杆的一端固定连接有机第二支架,能够在升降台移动时起到导向限位的作用,从而提高调节时的稳定性。

[0011] 优选的,所述第一支架的顶部设置有机轴承,且轴承的内圈与丝杆的一端固定连接,且第一支架通过轴承与丝杆活动连接,能够对丝杆起到活动支撑的作用,从而能在旋转时更加稳定。

[0012] 优选的,所述支撑台的顶部开设有活动槽,且活动槽的内壁与顶起杆的外壁活动

连接,且支撑台通过活动槽与顶起杆活动连接,能够使顶起杆能在支撑台内向上移动,从而便于对成型后的黄铜进行顶起出料。

[0013] 优选的,所述顶起杆的外壁和限位块的外壁均与通槽的内壁活动连接,且顶起杆和限位块均通过通槽与定型模具活动连接,方便顶起杆在定型模具内向上移动,从而便于对成型后的黄铜进行顶起出料。

[0014] 优选的,所述活动块的内壁设置有螺纹,且活动块与丝杆螺纹连接,能够使丝杆在旋转使外壁的活动块移动,从而便于带动升降台进行升降。

[0015] (三)有益效果

[0016] 与现有技术相比,本实用新型提供了一种高塑性黄铜带的热加工定型装置,具备以下有益效果:

[0017] 1、该高塑性黄铜带的热加工定型装置,通过电机、丝杆、活动块、升降台、料斗、浇注腔、分流口和定型模具,能够同时对多个定型模具内进行浇注工作,不仅能够批量进行浇注成型,同时也大大提高了成型的效率,省事省力,避免需要人工依次进行浇注操作,满足了使用的需求,且提高了成型装置的使用功能性。

[0018] 2、该高塑性黄铜带的热加工定型装置,通过电动推杆、安装架、顶起杆、限位块、定型模具和通槽,能够在完成浇注后对定型的黄铜向上进行顶起使其与定型模具脱离,从而方便工人对其进行拿取,给定型工作带来便捷,同时也给脱膜操作带来便利,满足了使用需求。

附图说明

[0019] 图1为本实用新型正视结构示意图;

[0020] 图2为本实用新型侧视结构示意图;

[0021] 图3为本实用新型升降台剖视结构示意图;

[0022] 图4为本实用新型定型模具结构示意图;

[0023] 图5为本实用新型支撑台结构示意图。

[0024] 图中:1、支撑台;2、电机;3、丝杆;4、活动块;5、第一支架;6、升降台;7、活动环;8、限位杆;9、第二支架;10、料斗;11、浇注腔;12、分流口;13、电动推杆;14、安装架;15、顶起杆;16、限位块;17、定型模具;18、通槽。

具体实施方式

[0025] 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。

[0026] 实施例1

[0027] 本实用新型所提供的高塑性黄铜带的热加工定型装置的较佳实施例如图1至图5所示:一种高塑性黄铜带的热加工定型装置,包括支撑台1,支撑台1的顶部固定连接有机电2,电机2的输出轴通过联轴器固定连接有机电3,丝杆3的外壁活动连接有活动块4,支撑台1的顶部固定连接有机电5。

[0028] 活动块4的一侧固定连接有升降台6,升降台6的顶部固定连接有料斗10,升降台6的内壁开设有浇注腔11,浇注腔11的内壁开设有分流口12,能够同时对多个定型模具17内进行浇注工作,不仅能够批量进行浇注成型,同时也大大提高了成型的效率,省事省力,避免需要人工依次进行浇注操作,满足了使用的需求,且提高了成型装置的使用功能性。

[0029] 本实施例中,支撑台1的底部固定连接电动推杆13,电动推杆13的输出端固定连接安装架14,安装架14的顶部固定连接顶起杆15,顶起杆15的一端固定连接有限位块16,支撑台1的顶部固定连接定型模具17,定型模具17的底部开设有通槽18,能够在完成浇注后对定型的黄铜向上进行顶起使其与定型模具17脱离,从而方便工人对其进行拿取,给定型工作带来便捷,同时也给脱膜操作带来便利,满足了使用需求。

[0030] 实施例2

[0031] 在实施例1的基础上,本实用新型所提供的高塑性黄铜带的热加工定型装置的较佳实施例如图1至图5所示:升降台6的一侧固定连接活动环7,活动环7的内壁活动连接有限位杆8,限位杆8的一端固定连接第二支架9,能够在升降台6移动时起到导向限位的作用,从而提高调节时的稳定性。

[0032] 本实施例中,第一支架5的顶部设置有轴承,且轴承的内圈与丝杆3的一端固定连接,且第一支架5通过轴承与丝杆3活动连接,能够对丝杆3起到活动支撑的作用,从而能在旋转时更加稳定。

[0033] 进一步的,支撑台1的顶部开设有活动槽,且活动槽的内壁与顶起杆15的外壁活动连接,且支撑台1通过活动槽与顶起杆15活动连接,能够使顶起杆15能在支撑台1内向上移动,从而便于对成型后的黄铜进行顶起出料。

[0034] 更进一步的,顶起杆15的外壁和限位块16的外壁均与通槽18的内壁活动连接,且顶起杆15和限位块16均通过通槽18与定型模具17活动连接,方便顶起杆15在定型模具17内向上移动,从而便于对成型后的黄铜进行顶起出料。

[0035] 除此之外,活动块4的内壁设置有螺纹,且活动块4与丝杆3螺纹连接,能够使丝杆3在旋转使外壁的活动块4移动,从而便于带动升降台6进行升降。

[0036] 在使用时,通过启动电机2带动丝杆3旋转从而使外壁的活动块4进行移动,从而带动升降台6移动至定型模具17的顶部,然后再将熔化的黄铜液倒入料斗10内,在通过浇注腔11分别流向多个分流口12内,在通过分流口12流向多个定型模具17内进行成型,当黄铜液成型后可以通过电机2调节升降台6上升,在启动电动推杆13驱动安装架14向上移动,使顶起杆15通过通槽18的配合进入定型模具17内对成型后的黄铜向上顶起,方便进行拿取下料,有效提高了使用的便捷以及生产效率。

[0037] 综上所述,该高塑性黄铜带的热加工定型装置,能够同时对多个定型模具17内进行浇注工作,不仅能够批量进行浇注成型,同时也大大提高了成型的效率,省事省力,避免需要人工依次进行浇注操作,同时能够在完成浇注后对定型的黄铜向上进行顶起使其与定型模具17脱离,从而方便工人对其进行拿取,给定型工作带来便捷。

[0038] 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。

[0039] 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。

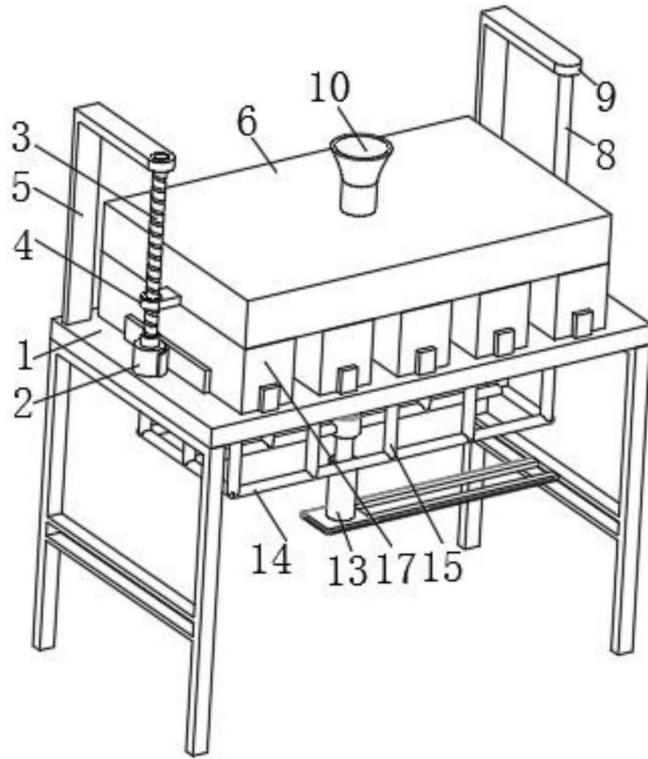


图1

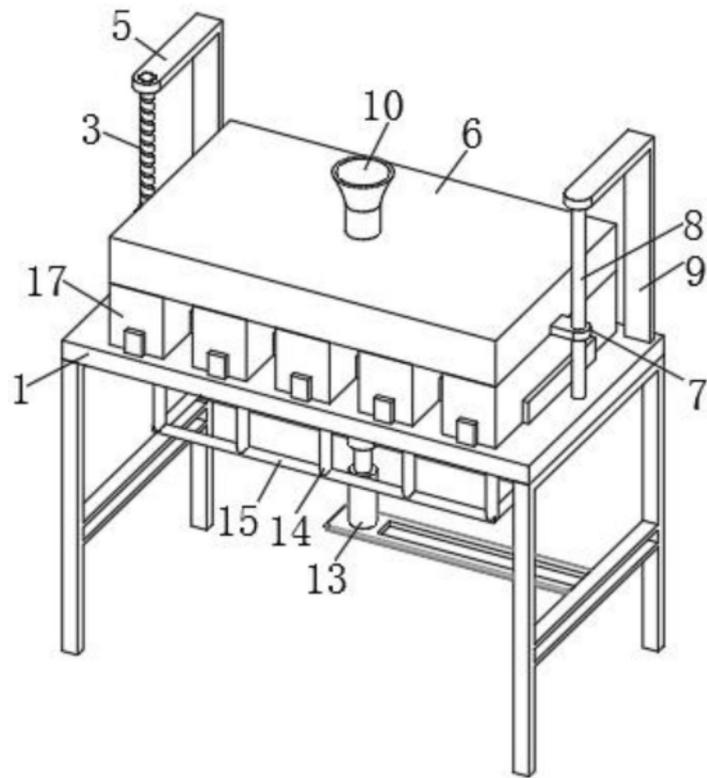


图2

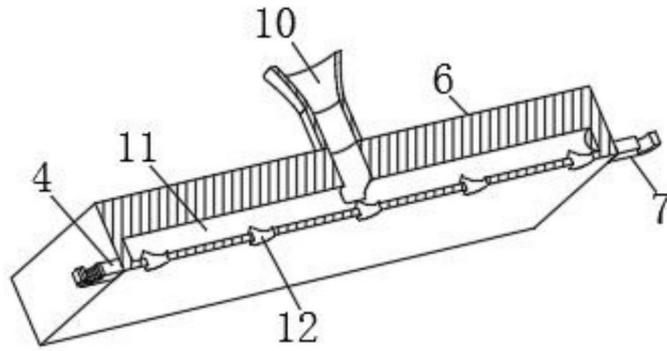


图3

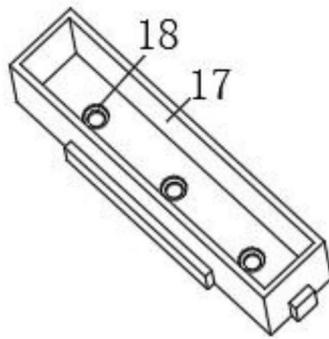


图4

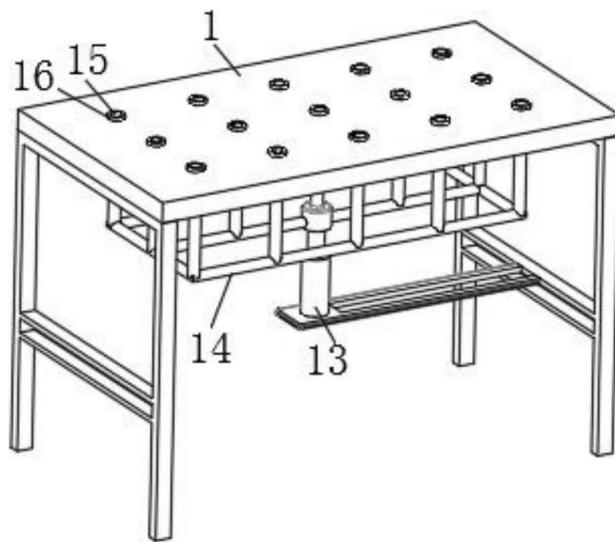


图5