



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202450395 U

(45) 授权公告日 2012. 09. 26

(21) 申请号 201220058090. 6

(22) 申请日 2012. 02. 22

(73) 专利权人 关泽殷

地址 528300 广东省佛山市顺德区大良街道
桂香街 18 号

(72) 发明人 关泽殷

(74) 专利代理机构 广州三环专利代理有限公司
44202

代理人 刘孟斌

(51) Int. Cl.

D21J 3/00 (2006. 01)

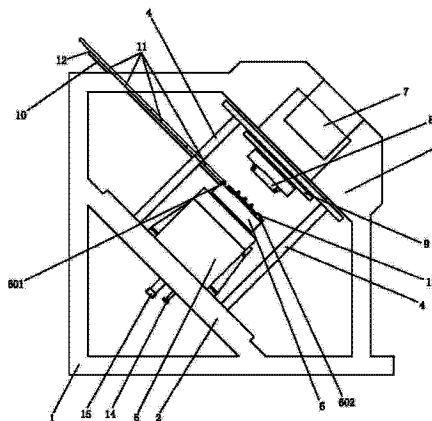
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种倾斜式自动热压机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种倾斜式自动热压机，包括机架，所述机架上分别设置有相互平行的倾斜式底板和倾斜式顶板，倾斜式底板和倾斜式顶板之间连接有多条倾斜式导向柱，倾斜式底板上呈倾斜式固定有下模连接座，下模连接座上呈倾斜式安装有热压下模，对应热压下模的倾斜式顶板固定有凸轮机构，凸轮机构连接有带热压上模的热压上模板，热压上模板与倾斜式导向柱滑动导向连接，在凸轮机构的驱动下，热压上模沿倾斜式导向柱滑行与热压下模配合动作，所述呈倾斜式安装的热压下模倾斜始端设有倾斜式进料导轨，使热压工件沿倾斜式进料导轨滑落至热压下模上，有效提高生产效率高，安全性高，产品利用自重沿倾斜式进料导轨，实现自动送料压型和自动弹出产品。



1. 一种倾斜式自动热压机,包括机架(1),其特征是,所述机架(1)上分别设置有相互平行的倾斜式底板(2)和倾斜式顶板(3),倾斜式底板(2)和倾斜式顶板(3)之间连接有多条倾斜式导向柱(4),倾斜式底板(2)上呈倾斜式固定有下模连接座(5),下模连接座(5)上呈倾斜式安装有热压下模(6),对应热压下模(6)的倾斜式顶板(3)固定有凸轮机构(7),凸轮机构(7)连接有带热压上模(8)的热压上模板(9),热压型上模板(9)与倾斜式导向柱(4)滑动导向连接,在凸轮机构(7)的驱动下,热压上模(8)沿倾斜式导向柱(4)滑行与热压下模(6)配合动作,所述呈倾斜式安装的热压下模(6)倾斜始端(601)设有倾斜式进料导轨(10),使热压工件(11)沿倾斜式进料导轨(10)滑落至热压下模(6)上。

2. 根据权利要求1所述倾斜式自动热压机,其特征是,所述呈倾斜式安装的热压下模(6)倾斜末端(602)设有伸缩式限位挡块(13),伸缩式限位挡块(13)通过倾斜式底板(2)底面的限位气缸(14)驱动连接。

3. 根据权利要求1所述倾斜式自动热压机,其特征是,所述倾斜式底板(2)底面设有驱动热压下模上行的热压下模驱动气缸(15)。

一种倾斜式自动热压机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及纸浆模塑热压机技术领域,尤其是一种生产效率高的倾斜式自动热压机。

背景技术

[0002] 目前。现有的纸浆模塑热压机,均采用人工手动放料,其生产效率低,长时间的工作,容易造成操作工人失误,酿成意外的发生,继续设计一种具备自动入料机构的纸浆模塑自动热压机。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于解决上述现有技术的不足,而提供一种结构简单、合理,利用重力原理,将热压上、下模具设置成倾斜式,使被热压工件沿倾斜式进料导轨自动滑入至热压下模上,有效提高热压效率的倾斜式自动热压机。

[0004] 本实用新型的目的是这样实现的:一种倾斜式自动热压机,包括机架,其特征是,所述机架上分别设置有相互平行的倾斜式底板和倾斜式顶板,倾斜式底板和倾斜式顶板之间连接有多条倾斜式导向柱,倾斜式底板上呈倾斜式固定有下模连接座,下模连接座上呈倾斜式安装有热压下模,对应热压下模的倾斜式顶板固定有凸轮机构,凸轮机构连接有带热压上模的热压上模板,热压型上模板与倾斜式导向柱滑动导向连接,在凸轮机构的驱动下,热压上模沿倾斜式导向柱滑行与热压下模配合动作,所述呈倾斜式安装的热压下模倾斜始端设有倾斜式进料导轨,使热压工件沿倾斜式进料导轨滑落至热压下模上;通过将热压上、下模具设置成倾斜式,使安装有热压上模的热压上模板在凸轮机构的驱动下,沿倾斜式导向柱向下导向滑动,与热压下模热压配合,当热压完成一次后,由于倾斜式进料导轨上排设有多个预备热压的工件,当前一工件热压完成后脱落,后一工件即可滑入至热压下模上,如此类推,有效提高生产效率高;操作工人只需在倾斜式进料导轨的顶端进料口不停地放入预备热压的工件,该进料口远离热压上、下模,即使长时间工作,也不会发生家夹伤等意外,安全性高。

[0005] 所述倾斜式底板底面设有驱动热压下模上行的热压下模驱动气缸。

[0006] 本实用新型的目的还可以采用以下技术措施解决:作为更佳的实施方式,所述呈倾斜式安装的热压下模倾斜末端设有伸缩式限位挡块,伸缩式限位挡块通过倾斜式底板底面的限位气缸驱动连接;伸缩式限位挡块可在热压工件滑入至热压下模时,起到限位的作用,阻止未被热压的工件滑落,同时在工件热压完毕后,伸缩式限位挡块复位,使工件滑落,完成一次工件的热压过程,在下一工件滑入至热压下模前,伸缩式限位挡块伸出,继续起限位作用。

[0007] 本实用新型的有益效果是:(1)本实用新型的一种倾斜式自动热压机,通过将热压上、下模具设置成倾斜式,使安装有热压上模的热压上模板在凸轮机构的驱动下,沿倾斜式导向柱向下导向滑动,与热压下模热压配合,当热压完成一次后,由于倾斜式进料导轨上

排设有多个预备热压的工件,当前一工件热压完成后脱落,后一工件即可滑入至热压下模上,如此类推,有效提高生产效率高;操作工人只需在倾斜式进料导轨的顶端进料口不停地放入预备热压的工件,该进料口远离热压上、下模,即使长时间工作,也不会发生家夹伤等意外,安全性高。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 如图 1 所示,一种倾斜式自动热压机,包括机架 1,其特征是,所述机架 1 上分别设置有相互平行的倾斜式底板 2 和倾斜式顶板 3,倾斜式底板 2 和倾斜式顶板 3 之间连接有多个倾斜式导向柱 4,倾斜式底板 2 上呈倾斜式固定有下模连接座 5,下模连接座 5 上呈倾斜式安装有热压下模 6,对应热压下模 6 的倾斜式顶板 3 固定有凸轮机构 7,凸轮机构 7 连接有带热压上模 8 的热压上模板 9,热压型上模板 9 与倾斜式导向柱 4 滑动导向连接,在凸轮机构 7 的驱动下,热压上模 8 沿倾斜式导向柱 4 滑行与热压下模 6 配合动作,所述呈倾斜式安装的热压下模 6 倾斜始端 601 设有倾斜式进料导轨 10,使热压工件 11 沿倾斜式进料导轨 10 滑落至热压下模 6 上。

[0010] 作为更佳的实施方式,所述呈倾斜式安装的热压下模 6 倾斜末端 602 设有伸缩式限位挡块 13,伸缩式限位挡块 13 通过倾斜式底板 2 底面的限位气缸 14 驱动连接;伸缩式限位挡块可在热压工件滑入至热压下模时,起到限位的作用,阻止未被热压的工件滑落,同时在工件热压完毕后,伸缩式限位挡块复位,使工件滑落,完成一次工件的热压过程,在下一工件滑入至热压下模前,伸缩式限位挡块伸出,继续起限位作用。

[0011] 所述倾斜式底板 2 底面设有驱动热压下模上行的热压下模驱动气缸 15。

[0012] 工作原理:通过将热压上、下模具 8、6 设置成倾斜式,预备热压的热压工件 11 在自重的作用下沿倾斜式进料导轨 10 自动滑落至热压下模 6 上,使安装有热压上模 8 的热压上模板 9 在凸轮机构 7 的驱动下,沿倾斜式导向柱 4 向下导向滑动,与热压下模 6 热压配合,当热压完成一次后,由于倾斜式进料导轨 10 上排设有多个预备热压的热压工件 11,当前一工件热压完成后脱落,前一工件自动弹出,后一工件即可滑入至热压下模 6 上,如此类推,有效提高生产效率高;操作工人只需在倾斜式进料导轨 10 的顶端进料口 12 不停地放入预备热压的热压工件 11,该进料口 12 远离热压上、下模 8、6,即使长时间工作,也不会发生家夹伤等意外,安全性高。

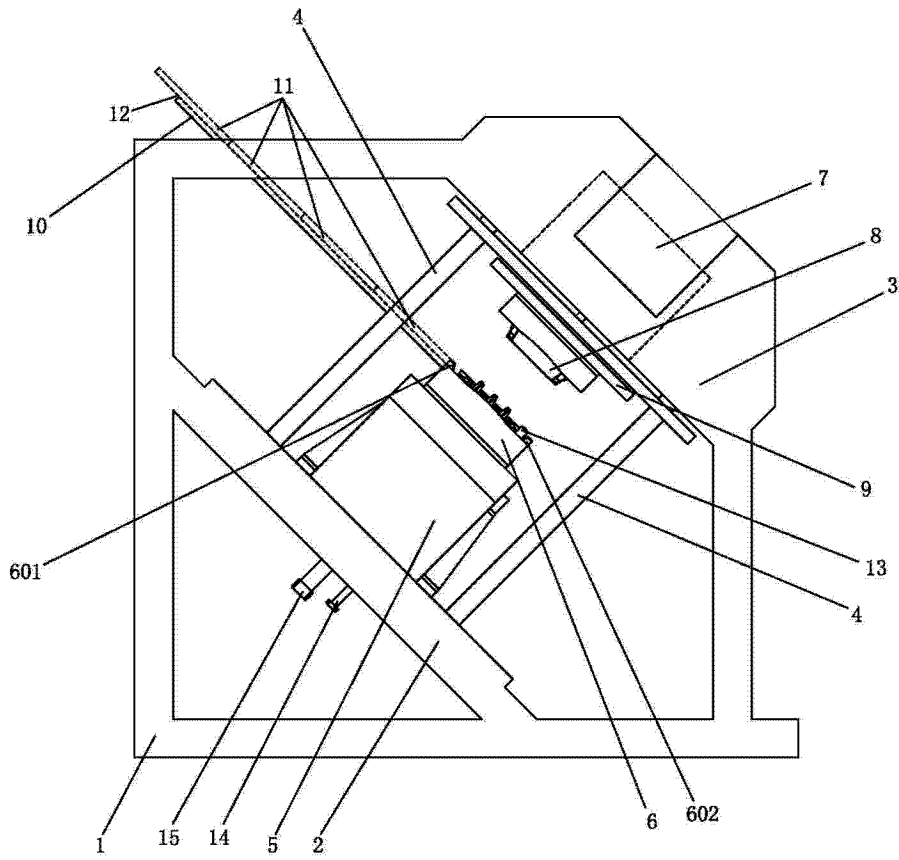


图 1