



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204367065 U

(45) 授权公告日 2015. 06. 03

(21) 申请号 201420733831. 5

(22) 申请日 2014. 11. 27

(73) 专利权人 重庆市世洲烟花爆竹有限公司  
地址 408300 重庆市垫江县桂溪镇群山村

(72) 发明人 刘长英 况成林

(51) Int. Cl.

B26F 1/14(2006. 01)

B26F 1/44(2006. 01)

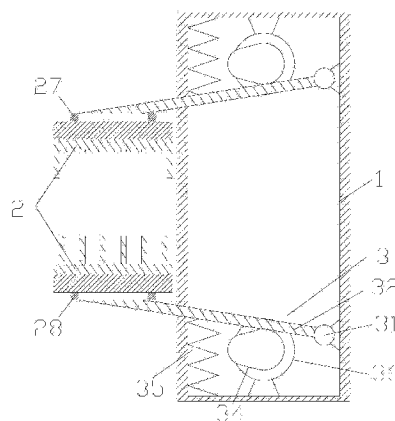
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种花炮封边冲模可校正装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种花炮封边冲模可校正装置,所述的压模成形机构包括上模体、下模体及校正安装块;所述的上模体、下模体分别安装在校正安装块上;上模体底端设置有花炮封边压模;下模体上端设置有与花炮封边压模相互适配的花炮固定套模;所述的传动机构包括设置在机架侧部的转轴,与转轴连接的活动杆、用于驱动活动杆的凸轮及复位弹簧;所述的凸轮是由转动电机驱动转动;所述的活动杆分别与上模体与下模体连接,本实用新型所述的一种花炮封边冲模可校正装置,添加校正装置,减少上下冲模的磨损,其结构合理,工作方式简单,适应性强,延长使用寿命、提高生产效率、提高生产的安全性。



1. 一种花炮封边冲模可校正装置,其特征是:包括在底部设有转动电机(36)的机架(1)、压模成形机构(2)及一对传动机构(3),

所述的压模成形机构(2)包括上模体(21)、下模体(22)及校正安装块(27);所述的上模体(21)、下模体(22)分别安装在校正安装块(27)上;所述的上模体(21)顶端中部设置有上凹槽(23),上模体(21)底端设置有花炮封边压模(24);所述的下模体(22)底端中部设置有下凹槽(25),下模体(22)上端设置有与花炮封边压模(24)相互适配的花炮固定套模(26);所述的上凹槽(23)及下凹槽(25)内部设置有与校正安装块(27)相互适配的空腔;所述的上凹槽(23)与下凹槽(25)端面分别设置有若干用于安装卡销(232)的校正通孔(28);所述的上模体(21)与下模体(22)分别通过卡销(232)与校正安装块(27)相互固定连接;

所述的传动机构(3)分别设置在上模体(21)与下模体(22)两侧;所述的传动机构(3)包括设置在机架(1)侧部的转轴(31),与转轴(31)连接的活动杆(32)、用于驱动活动杆(32)的凸轮(34)及复位弹簧(35);所述复位弹簧(35)是设置在凸轮(34)的后侧,复位弹簧(35)的一端是与活动杆(32)中部连接,另一端是与机架(1)底部固定连接;所述的凸轮(34)是由转动电机(36)驱动转动;所述的活动杆(32)分别与上模体(21)与下模体(22)连接。

2. 根据权利要求1所述的一种花炮封边冲模可校正装置,其特征是:所述的上模体(21)与花炮封边压模(24)是一体式结构。

3. 根据权利要求1所述的一种花炮封边冲模可校正装置,其特征是:所述的下模体(22)与花炮固定套模(26)是一体式结构。

## 一种花炮封边冲模可校正装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及鞭炮加工设备领域,尤其是一种花炮封边冲模可校正装置。

### 背景技术

[0002] 炮的生产采用传统的手工技艺,随着现代科学技术的发展,花炮制造也可由传统手工工作改为机械化自动化,因此有了花炮封边冲模,但由于花炮封边冲模没有校正装置,致使冲模的上、下模块在使用过程中偏移无法校正,经常使其冲模机构损坏,甚至于报废,影响生产效率,生产安全性得不到保证。

### 发明内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是:为了克服上述中存在的问题,提供了一种花炮封边冲模可校正装置,添加校正装置,减少上下冲模的磨损,其结构合理,工作方式简单,适应性强,延长使用寿命、提高生产效率、提高生产的安全性。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种花炮封边冲模可校正装置,包括在底部设有转动电机的机架、压模成形机构及一对传动机构,

[0005] 所述的压模成形机构包括上模体、下模体及校正安装块;所述的上模体、下模体分别安装在校正安装块上;所述的上模体顶端中部设置有上凹槽,上模体底端设置有花炮封边压模;所述的下模体底端中部设置有下凹槽,下模体上端设置有与花炮封边压模相互适配的花炮固定套模;所述的上凹槽及下凹槽内部设置有与校正安装块相互适配的空腔;所述的上凹槽与下凹槽端面分别设置有若干用于安装卡销的校正通孔;所述的上模体与下模体分别通过卡销与校正安装块相互固定连接;

[0006] 所述的传动机构分别设置在上模体与下模体两侧;所述的传动机构包括设置在机架侧部的转轴,与转轴连接的活动杆、用于驱动活动杆的凸轮及复位弹簧;所述复位弹簧是设置在凸轮的后侧,复位弹簧的一端是与活动杆中部连接,另一端是与机架底部固定连接;所述的凸轮是由转动电机驱动转动;所述的活动杆分别与上模体与下模体连接。

[0007] 作为优选的方案,所述的上模体与花炮封边压模是一体式结构。

[0008] 作为优选的方案,所述的下模体与花炮固定套模是一体式结构。

[0009] 本实用新型的有益效果是一种花炮封边冲模可校正装置,压模成形机构内的校正安装块分别设置在上模体顶端中部的上凹槽,下模体底端中部的下凹槽,减少压模成形机构的磨损,利用凸轮与复位弹簧的配合使用驱动活动杆,使上模体与下模体做压模动作,其工作方式简单,结构合理,适应性强,延长使用寿命、提高生产效率、提高生产的安全性。

### 附图说明

[0010] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0011] 图1是本实用新型所述的一种花炮封边冲模可校正装置的整体结构示意图;

[0012] 图2是本实用新型所述的一种花炮封边冲模可校正装置的侧视剖视图结构示意图

图。

[0013] 附图中标记分述如下：1、机架，2、压模成形机构，3、传动机构，21、上模体，22、下模体，23、上凹槽，24、花炮封边压模，25、下凹槽，26、花炮固定套模，27、校正安装块，28、校正通孔，232、卡销，31、转轴，32、活动杆，34、凸轮，35、复位弹簧，36、转动电机。

### 具体实施方式

[0014] 现在结合附图对本实用新型作进一步详细的说明。这些附图均为简化的示意图，仅以示意方式说明本实用新型的基本结构，因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0015] 如图 1、2 所示的一种花炮封边冲模可校正装置，包括在底部设有转动电机 36 的机架 1、压模成形机构 2 及一对传动机构 3，

[0016] 所述的压模成形机构 2 包括上模体 21、下模体 22 及校正安装块 27；所述的上模体 21、下模体 22 分别安装在校正安装块 27 上；所述的上模体 21 顶端中部设置有上凹槽 23，上模体 21 底端设置有花炮封边压模 24；所述的下模体 22 底端中部设置有下凹槽 25，下模体 22 上端设置有与花炮封边压模 24 相互适配的花炮固定套模 26；所述的上凹槽 23 及下凹槽 25 内部设置有与校正安装块 27 相互适配的空腔；所述的上凹槽 23 与下凹槽 25 端面分别设置有若干用于安装卡销 232 的校正通孔 28；所述的上模体 21 与下模体 22 分别通过卡销 232 与校正安装块 27 相互固定连接；

[0017] 所述的传动机构 3 分别设置在上模体 21 与下模体 22 两侧；所述的传动机构 3 包括设置在机架 1 侧部的转轴 31，与转轴 31 连接的活动杆 32、用于驱动活动杆 32 的凸轮 34 及复位弹簧 35；所述复位弹簧 35 是设置在凸轮 34 的后侧，复位弹簧 35 的一端是与活动杆 32 中部连接，另一端是与机架 1 底部固定连接；所述的凸轮 34 是由转动电机 36 驱动转动；所述的活动杆 32 分别与上模体 21 与下模体 22 连接。所述的上模体 21 与花炮封边压模 24 是一体式结构。所述的下模体 22 与花炮固定套模 26 是一体式结构。

[0018] 本实用新型所述的一种花炮封边冲模可校正装置，压模成形机构 2 内的校正安装块 27 分别设置在上模体 21 顶端中部的上凹槽 23，下模体 22 底端中部的下凹槽 25，减少压模成形机构 2 的磨损，利用凸轮 34 与复位弹簧 35 的配合使用驱动活动杆 32，使上模体 21 与下模体 22 做压模动作，其工作方式简单，结构合理，适应性强，延长使用寿命、提高生产效率、提高生产的安全性。

[0019] 以上述依据本实用新型的理想实施例为启示，通过上述的说明内容，相关工作人员完全可以在不偏离本项实用新型技术思想的范围内，进行多样的变更以及修改。本项实用新型的技术性范围并不局限于说明书上的内容，必须要根据权利要求范围来确定其技术性范围。

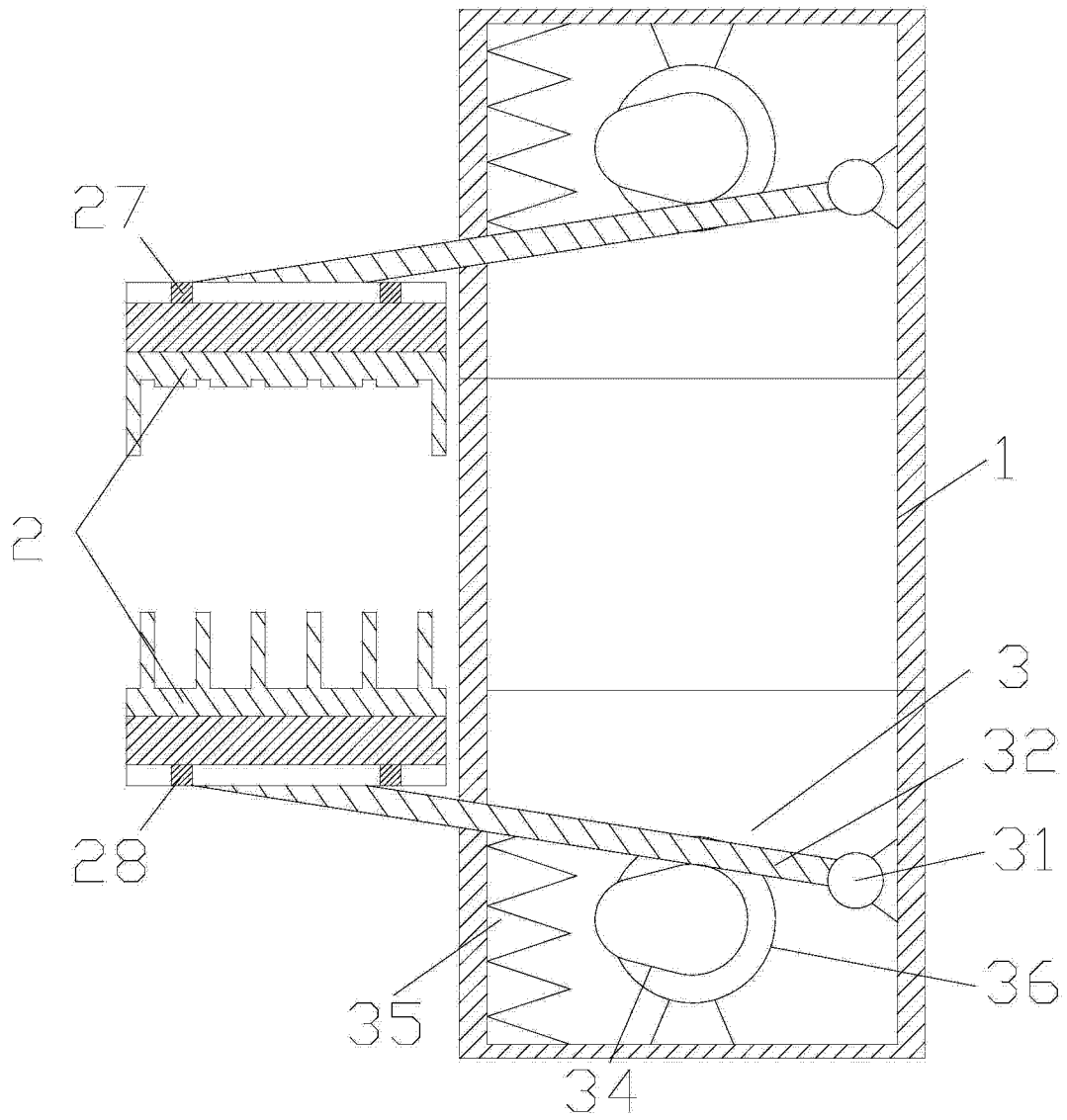


图 1

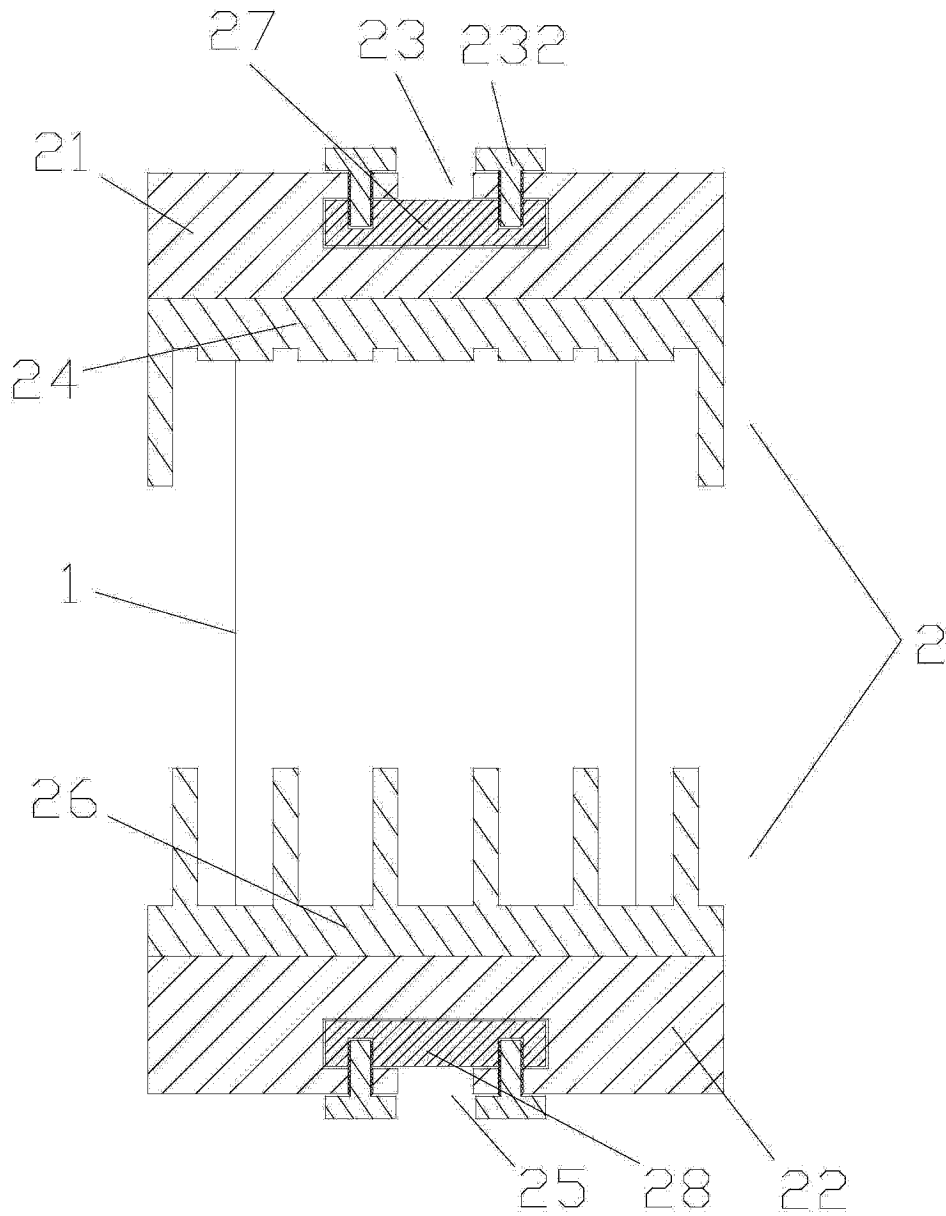


图 2