

[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 94205721.X

[51]Int.Cl⁵

B30B 9/28

[45]授权公告日 1995 年 6 月 21 日

[22]申请日 94.4.4 [24]颁证日 95.3.24

[73]专利权人 李经春

地址 311825浙江省诸暨市牌头镇光明路17号

[72]设计人 李经春

[21]申请号 94205721.X

[74]专利代理机构 杭州市专利事务所

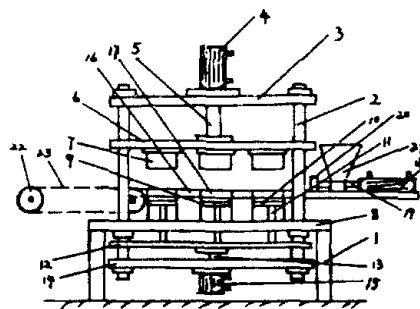
代理人 翁弄明

说明书页数: 2 附图页数: 1

[54]实用新型名称 多模蚊香成型机

[57]摘要

本实用新型涉及的是一种将蚊香原料压制成型的多模蚊香成型机, 是对现有技术的改进, 它采用压泵通过套置于立柱上可上下移动的活动板固连有上压模, 而在机座平板上相应安置有下压模, 并在压模中设置有脱模件, 上下压模构成了模压腔, 本实用新型可以在立柱的下部套置有下活动板, 其上通过顶杆连接有放置于下压模中的模芯, 它们构成了脱模件。而在下压模的上平面处设置有带有模孔的工作平板, 该工作平板的一侧设置有送料装置, 从而使本实用新型具有使用方便、安全可靠、振动小、噪音低、蚊香正品率高、生产效率高、可以压制各种形状蚊香等特点。



权 利 要 求 书

1, 一和多模蚊香成型机, 它有一机座, 上固连有立柱, 立柱上套置有与压泵相连的可上下移动的活动板, 其特征在于所述的活动板(6)上安装有一模以上的上压模(7), 在机座(1)的平板(8)上相应安装有下压模(9), 且在压模中设置有脱模件。

2, 如权利要求1所述的多模蚊香成型机, 其特征在于脱模件安置在下压模(9)中, 它包括有脱模芯(10), 该脱模芯(10)固连于可上下移动且与压泵相连的下活动板(12)上。

3, 如权利要求1或2所述的多模蚊香成型机, 其特征在于下压模(9)的上平面设置有一块工作平板(16), 其面上开设有供上压模通过的模孔(17), 在工作平板(16)的一侧有送料油缸(18), 其活塞杆(19)的顶端固连有一块推板(20), 活塞杆(19)固连有加料斗(21), 工作平板的另一侧有送料装置。

4, 如权利要求3所述的多模蚊香成型机, 其特征在于所述的送料装置包括有一对由电机带动的托辊(22), 托辊(22)上张紧有输送带(23)。

多模蚊香成型机

本实用新型涉及的是一种将蚊香原料压制成型的设备，特别是多模一次蚊香成型的压制设备，属于压力成型设备。

目前，蚊香生产厂家使用的蚊香成型机大都是单模冲床式成型机，即它主要是通过机械传动机构带动主杆上下运动，并由主杆下连着的冲模及脱模件进行蚊香的成型加工，这种仅仅适用于传统蚊香制作工艺要求的单模蚊香成型机，不仅效率低，振动和噪音大，而且所生产的蚊香质量差、废品率高。我国虽有进口的多模蚊香成型机，但它们不适合我国的国情，使用效果也并不理想。

本实用新型的目的是为了克服上述存在的不足，而提供一种使用方便，振动小、噪音低，蚊香正品率高，能提高生产效率，且能适用于压延成型工艺要求的多模蚊香成型机。

本实用新型的目的是通过如下技术方案来完成的，即在一机座上固连有立柱，立柱上套置有与压泵相连的可上下移动的活动板，在所述的活动板上安装有一模以上的上压模，在机座的平板上相应安装有下压模，且在压模中设置有脱模件。

本实用新型将脱模件设置在下压模中，它包括有脱模芯5，该脱模芯固连于可上下移动的且与压泵相连的下活动板上。

在下压模的上平面设置有一块开设有相应模孔的工作平板，在工作平板的一侧有送料油缸，其活塞杆的顶端固连有一块推板，活塞杆上固连有加料斗，工作平台的另一侧设置有送料装置。所述的送料装置包括有一对由电机带动的托辊，托辊上张紧有输送带。

附图是本实用新型的结构示意图。

下面将通过附图对本实用新型作进一步的介绍：机座1的上面固连有四根立柱2，该立柱2的上端部固连有上顶板3，该上顶板3的上部中央安置有上油缸4，而朝下的上油缸活塞杆5的下端固连有套置于立柱2上的上活动板6，该上活动板6的下部固连有十八只上压模7，相应地在机座平板8上面固定安置有十八只下压模9，上下压模一一对应配置而成。在下压模9中安置有由脱模芯10和顶杆11所构成的脱模件，模芯的下面通过顶杆11连接于套置在立柱2下部并可上下移动的下活动板12上。该下活动板12则通过下油缸活塞杆13与安置在下底板14上的下油缸15相连，这里下底板14是固连在四根立柱2的下端部，但另外的实施例也可将该下底板14直接固定在机座1上。以上所述的上、下活动板6、12各由行程开关予以控制。

本实用新型在下压模9的上平面设置有工作平板16，该工作平板16的

面上开设有供上压模通过的模孔17，在工作平板16的一侧设置有送料油缸18，其上的活塞杆19顶端固连有一块平贴于工作平板16面上可移动的推板20，而在活塞杆19上固连有落料口朝下的加料斗21。工作平板16的另一侧设置有电机带动由两只托辊22以及张紧在托辊上的输送带23所构成的送料装置。

本实用新型可以适用于压延成型制作蚊香的制作工艺。使用时先开动压泵进行准备工作，前述的上油缸4、下油缸15及送料油缸18直接与压泵联接，构成压泵的组成部分，然后将制作蚊香的原料倒入加料斗21内，送料油缸18工作，使其上的活塞杆19向左转，活塞杆19前端的推板20因平贴于工作平板16，因此它类似于一把扫帚将工作平板16面上的废料推向前方，而紧跟其后并同步移动的加料斗21随之将蚊香原料通过工作平板面上的模孔17落入下压模9中，此时模芯10位于下压模9内的最低部，当推板20随活塞杆19推至最远时，则加料斗21对下压模9的加料完毕，然后活塞杆19带动推板20和加料斗21同步回移至最近点，此后，上压模7随上活动板6在上油缸活塞杆5的带动下下移，并对下压模9内的蚊香原料进行压制，同时下压模9中的模芯10也将随下活动板12在下油缸活塞杆13的带动下上顶，下压上顶不仅使得由上压模7和下压模9所构成的模腔内蚊香原料受力均匀，受力较大，能大大提高产品的质量，提高工效，而且还可改革多年来一直沿用下来的蚊香制作工艺。随着压制工作的完成，上压模7上移而模芯10继续上顶，将其上已成型的蚊香顶出下压模9至工作平板面上，此时，送料油缸18又将动作，其活塞杆19前端的推板20左移，将露于工作平板上的成型蚊香推至左侧设置的送料装置上，由于输送带23上有孔隙，因而废料便会从孔隙中漏下，成型蚊香则被输送至所需地方。

本实用新型可以设置二根立柱作为主杆。可以将脱模件设置在上压模中并去掉下活动板及下油缸等，直接采用接盘式工作方式，即在压制成型过程完成后上压模位于最高点时，将接盘伸至其下方再脱模，此时的脱模件可与现有技术相同。本实用新型由于由上下压模构成了模压腔，因此所压制成型的蚊香可以是其它形状，如单盘式蚊香。本实用新型的模具设置以十八模为佳，但也可根据不同需要在一模以上任意选择。

本实用新型与现有技术相比，具有使用方便，安全可靠，振动小，噪音低，蚊香正品率高，生产效率高，可以适用于压延成型加工蚊香的工艺，可以压制成型如单盘蚊香等其它形状的蚊香等特点。

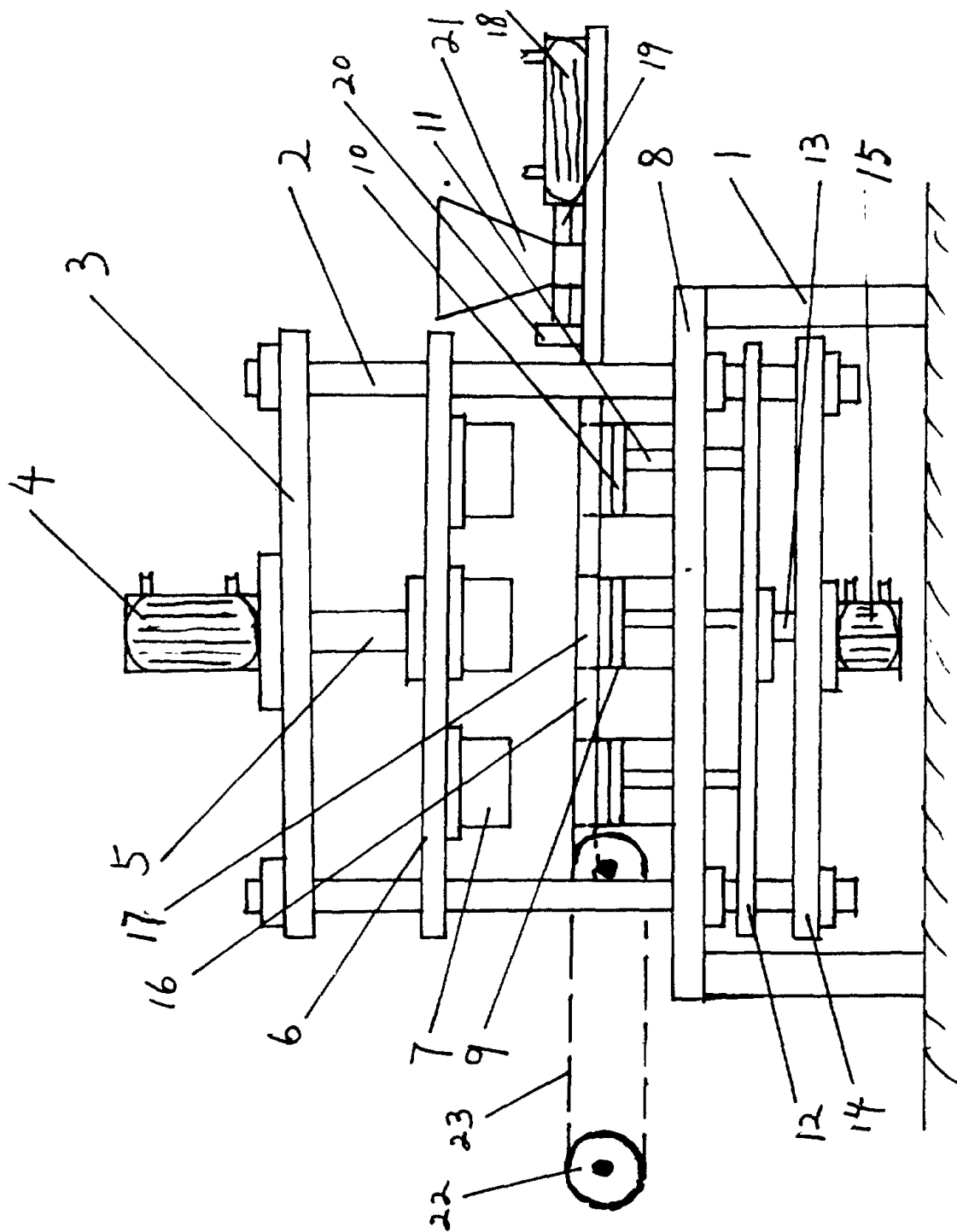


图 1