



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204039848 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 24

(21) 申请号 201420499800. 8

(22) 申请日 2014. 08. 29

(73) 专利权人 程广起

地址 265705 山东省龙口市诸由观镇唐格庄村龙口市亿豪机械设备有限公司

(72) 发明人 程广起

(51) Int. Cl.

D21J 3/00(2006. 01)

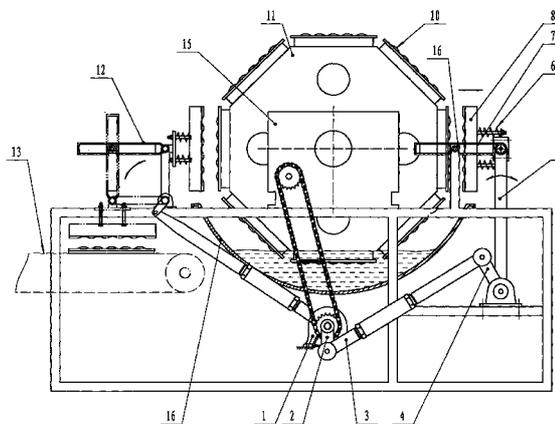
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种纸浆模塑成型机的坯件压光定型装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种纸浆模塑成型机的坯件压光定型装置,主要是减速装置的动力输出轴与第一摇臂一端转动相连,第一摇臂的另一端与连杆的一端铰接,连杆的另一端与第二摇臂的一端铰接,第二摇臂的另一端通过摆轴分别与机架两侧的纵向摆杆下端固连;摆杆上端的套孔内转动连有的压轴与滑动轨道固连,滑动轨道的内腔与机架上的摆动滑块滑动相连;在压轴上设有固定座与压光模座相接;压光模座的内腔相对转毂上的模具内腔摆动压合和分离。工作中实现了对模具内腔的湿状物品托外表面进行均匀密实地压合脱水、压光、定型;脱水率高,减少了烘干的能量;烘干后的物品托材质密实、表面光洁、变形量小,提高了其外观和承托物品的质量。



1. 一种纸浆模塑成型机的坯件压光定型装置,包括连于机架上的减速装置,其特征在于:所述减速装置的动力输出轴与第一摇臂一端转动相连,所述第一摇臂的另一端与连杆的一端铰接,所述连杆的另一端与第二摇臂的一端铰接,所述第二摇臂的另一端通过摆轴与机架两侧纵向设有的摆杆下端固连,所述摆轴摆动连于机架的支座上;所述摆杆的上端套孔内转动连有压轴,所述压轴与滑动轨道固连,所述滑动轨道的内腔与机架上设有的摆动滑块滑动相连;在所述压轴上设有固定座与压光模座相接;所述压光模座的内腔相对转毂上的模具内腔摆动压合。

2. 如权利要求 1 所述的一种纸浆模塑成型机的坯件压光定型装置,其特征在于:在所述压轴的固定座上连有缓冲弹簧与所述压光模座弹性相接。

一种纸浆模塑成型机的坯件压光定型装置

[0001] (一) 技术领域:本实用新型涉及机械加工设备;具体涉及一种纸浆模塑成型机的坯件压光定型装置。

[0002] (二) 背景技术:现有技术中,通过纸浆模塑成型机加工的承托蛋或水果的物品托,在生产过程中,是经过模具内腔输入的负压产生的吸力,将槽内的纸浆吸附在带孔模具表面上形成湿状物品托,在对其表面进行负压吸水处理后进行烘干。存在不足:一是仅通过负压吸水处理的湿状物品托,脱水率低,当对其进行烘干时,明显增加了烘干的能源;二是烘干后的物品托材质疏松、表面粗糙、变形量大,降低了其外观和承托物品的质量。

[0003] (三) 发明内容:针对上述现有技术存在的不足,本实用新型的目的在于提供一种纸浆模塑成型机的坯件压光定型装置,旨在节省烘干物品托的能源和提高其外观和承托物品的质量。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型的技术方案是,这种纸浆模塑成型机的坯件压光定型装置,包括连于机架上的减速装置,它是所述减速装置的动力输出轴与第一摇臂一端转动相连,所述第一摇臂的另一端与连杆的一端铰接,所述连杆的另一端与第二摇臂的一端铰接,所述第二摇臂的另一端通过摆轴与机架两侧纵向设置的摆杆下端固连,所述摆轴摆动连于机架的支座上;所述摆杆的上端套孔内转动连有压轴,所述压轴与滑动轨道固连,所述滑动轨道的内腔与机架上设置的摆动滑块滑动相连;在所述压轴上设有固定座与压光模座相接;所述压光模座的内腔相对转毂上的模具内腔摆动压合。

[0005] 优选地,在所述压轴的固定座上连有缓冲弹簧与压光模座弹性相接。

[0006] 本实用新型采取上述结构,工作时,控制减速装置驱动连有摇臂连杆机构的第一摇臂,以及铰接相连的连杆和第二摇臂,通过摆轴带动两根摆杆上端压轴上弹性连有的压光模座,使其内腔相对转毂上模具内腔摆动压合或分离,通过滑动轨道内腔摆动滑块的定位导向,快速对所述模具内腔的湿状物品托外表面进行均匀密实地压合脱水、压光、定型。同现有技术相比,对湿状物品托加工脱水率高,明显减少了烘干的能源;烘干后的物品托材质密实、表面光洁、变形量小,有效地提高了其外观和承托物品的质量。

[0007] (四) 附图说明:图1为本实用新型一种实施例带有局部剖面的视图;

[0008] 图2为本实用新型图1的俯视图;

[0009] 图3为本实用新型图1的右视图。

[0010] (五) 具体实施方式:下面结合附图,对本实用新型的原理和特征进行详述。应当说明:所举实例只用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型保护范围的具体限定。

[0011] 这种纸浆模塑成型机的坯件压光定型装置,图1—图3所示,包括连于机架上的减速装置,它是所述减速装置1的动力输出轴与第一摇臂2一端转动相连;所述第一摇臂的另一端与连杆3的一端通过轴孔铰接相连;所述连杆的另一端与第二摇臂4的一端也是通过轴孔铰接相连;所述第二摇臂的另一端通过摆轴14与机架两侧纵向设置的摆杆5下端固连;所述摆轴摆动连于机架的支座上;所述摆杆5的上端铜套孔内转动连有压轴9,所述压轴与滑动轨道7固连,所述滑动轨道的内腔与机架上设置的摆动滑块16滑动相连;为提高对模具内腔湿状物品托10外表面进行均匀密实地压合脱水、压光、定型的稳定性,以及减

小压光模座 8 相对模具进行摆动压合时的损伤,在所述压轴 9 上设有固定座通过连有缓冲弹簧 6 与压光模座 8 弹性相接(图 1、图 2 所示);所述压光模座的内腔相对转毂 11 上的模具内腔摆动压合。

[0012] 工作中,按设定的程序,控制间歇分度箱 15 驱动转毂 11 带动模具转动至吸浆工位(图 1 所示),此时对带孔的模具输入负压产生吸力,将槽 16 内的纸浆吸附在模具的表面上形成湿状物品托 10,当转毂 11 继续带动所述模具内腔的湿状物品托 10 转动至压光工位时,轮毂停止转动,间歇分度箱 15 通过链条传动,驱动减速装置 1 的动力输出轴依次带动摇臂连杆机构的第一摇臂 2,以及铰接相连的连杆 3 和第二摇臂 4,控制摆轴 14 带动两根摆杆 5 上端的压轴 9 上弹性连接的压光模座 8 向左摆动(图 1 中箭头方向所示),通过摆动滑块 16 在滑动轨道 7 内腔的导向定位,快速对模具内腔的湿状物品托 10 外表面摆动压合,进行均匀密实地压合脱水、压光、定型。尔后在所述摇臂连杆机构的传动下,控制所述摆杆 5 上端压轴上的压光模座 8 向右摆动(图 1 中箭头方向所示),带动所述压光模座 8 的内腔相对模具内腔的湿状物品托 10 外表面快速摆动分离。转毂 11 带动下一组模具内腔的湿状物品托 10 转动至压光工位停止,重复上述工作,在所述摇臂连杆机构的传动下,对所述转毂模具内腔的湿状物品托 10 外表面继续进行均匀密实地压合脱水、压光、定型。当转毂模具内腔的湿状物品托转动至转移模 12 工位时,通过所述转移模具将转毂 11 模具内腔的湿状物品托 10 抓取翻转至输送带 13 上向外输出进行烘干。

[0013] 上述仅是本实用新型的优选实施方式。应当指出:对于本领域的普通技术人员,以基本相同的手段,实现基本相同的功能,达到基本相同的效果,无需经过创造性劳动就显而易见联想到的其它技术特征,还可以替换做出若干种基本相同方式的变型和/或改进,这些变化应当视为等同特征,均属于本实用新型专利的保护范围之内。

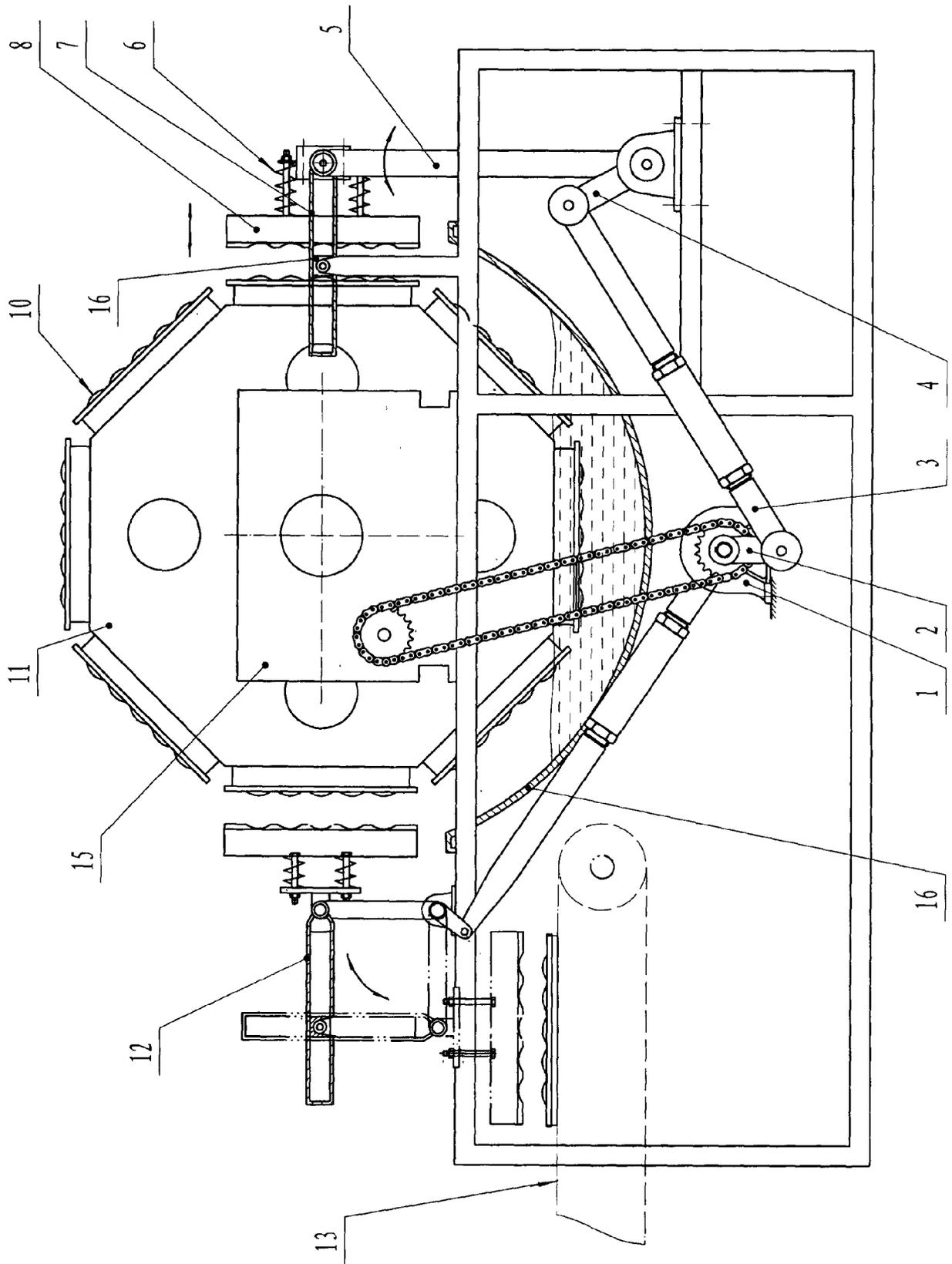


图 1

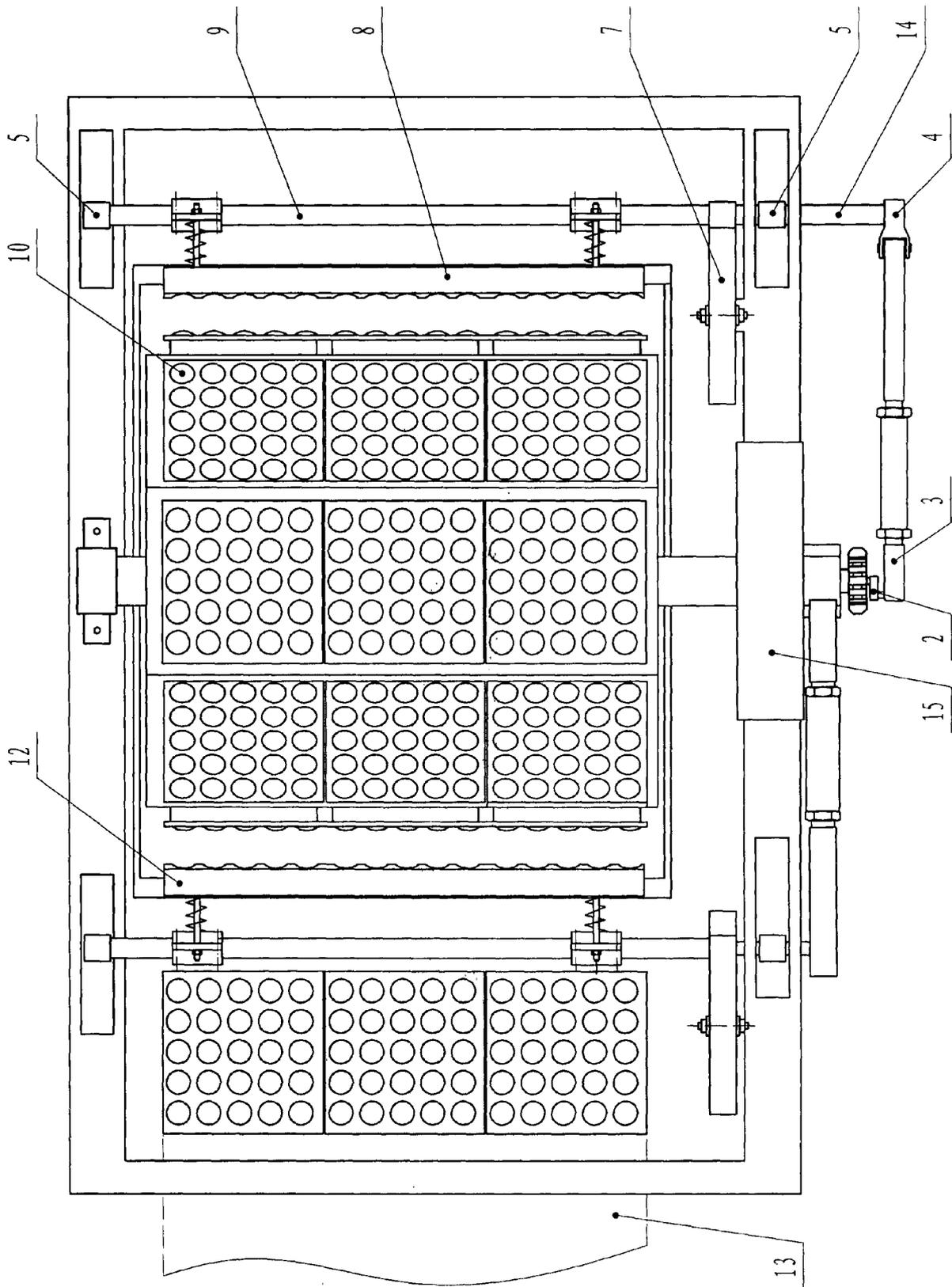


图 2

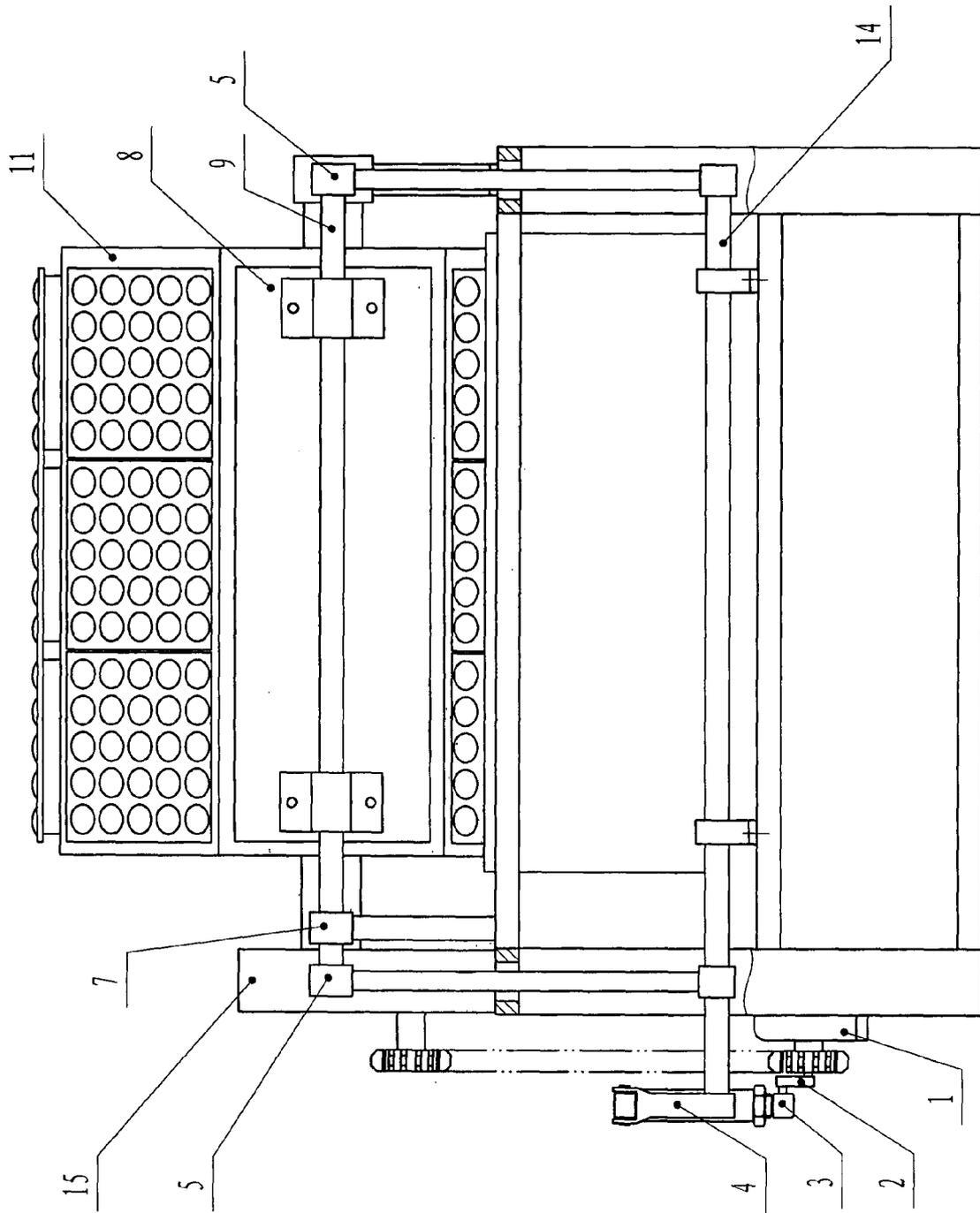


图 3