



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210524571 U

(45)授权公告日 2020.05.15

(21)申请号 201921127814.6

(22)申请日 2019.07.18

(73)专利权人 连云港菲利制药设备有限公司
地址 222042 江苏省连云港市经济技术开
发区大浦工业区池月路8号

(72)发明人 陈雄飞

(74)专利代理机构 南京新慧恒诚知识产权代理
有限公司 32424

代理人 王月霞

(51)Int.Cl.

B23Q 11/00(2006.01)

B08B 1/00(2006.01)

B08B 5/02(2006.01)

B08B 15/04(2006.01)

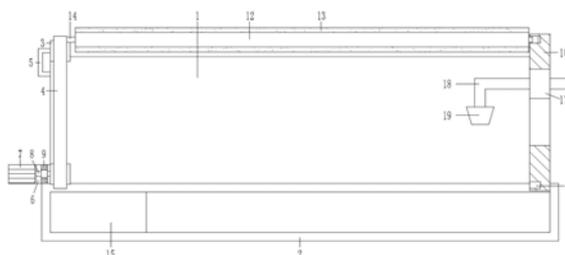
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54)实用新型名称

一种铝塑包装模具生产用铣床的吹扫装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种铝塑包装模具生产用铣床的吹扫装置,包括铣台,铣台的前侧活动卡接有盛料盒,铣台的上表面左侧前后两端对称设置有传动轮毂,两组传动轮毂之间传动连接有传动带,后侧传动轮毂的左侧固接U形定位杆,铣台的左侧前端固接有机架板,机架板的上表面设置有驱动马达,驱动马达的右侧连接有转轴,转轴的外壁左端转接有支撑块,铣台的上表面右侧固接有支撑板,支撑板的左侧壁开设有传动槽,传动槽与传动带之间水平设置有滚筒,滚筒的外壁设置有清扫刷毛,滚筒的左右两侧壁对称转接有短轴,盛料盒的内腔底部左侧开设有排料口,本实用新型结构设计合理,便于对铣出的废料进行吹扫处理,提高铣台的干净整洁度,避免清扫不干净的情况。



1. 一种铝塑包装模具生产用铣床的吹扫装置,包括铣台(1),其特征在于:所述铣台(1)的前侧活动卡接有盛料盒(2),所述铣台(1)的上表面左侧前后两端对称设置有传动轮毂(3),两组所述传动轮毂(3)之间传动连接有传动带(4),后侧所述传动轮毂(3)的左侧壁固接U形定位杆(5),且U形定位杆(5)的下端与铣台(1)相焊接,所述铣台(1)的左侧壁前端固接有机架板(6),所述机架板(6)的上表面设置有驱动马达(7),所述驱动马达(7)的右侧动力输出端连接有转轴(8),且转轴(8)的右端与前侧传动轮毂(3)相固接,所述转轴(8)的外壁左端转动连接有支撑块(9),且支撑块(9)与机架板(6)的上表面相固接,所述铣台(1)的上表面右侧固接有支撑板(10),所述支撑板(10)的左侧壁开设有传动槽(11),所述传动槽(11)与传动带之间水平设置有滚筒(12),所述滚筒(12)的外壁设置有清扫刷毛(13),所述滚筒(12)的左右两侧壁对称转接有短轴(14),左侧所述短轴(14)的左侧与传动带(4)相固接,且右侧短轴(14)的右端伸入传动槽(11)的内腔;

所述盛料盒(2)的内腔底部左侧开设有排料口(15),所述盛料盒(2)的底部左侧滑动连接有密封盖板(16),且密封盖板(16)位于排料口(15)的下方,所述支撑板(10)的顶部固接有支撑座(17),所述支撑座(17)的左侧设置有任意折弯气管(18),所述任意折弯气管(18)的输入端贯穿支撑座(17)的右侧壁,且任意折弯气管(18)的输入端通过导管与外部的抽气泵的输气端相连通,所述任意折弯气管(18)的输出端设置有喷气嘴(19)。

2. 根据权利要求1所述的一种铝塑包装模具生产用铣床的吹扫装置,其特征在于:所述铣台(1)的右侧壁固接有空心挂钩槽块(20),所述盛料盒(2)的左侧壁固接挂钩板(21),且挂钩板(21)的底部伸入空心挂钩槽块(20)的内腔。

3. 根据权利要求1所述的一种铝塑包装模具生产用铣床的吹扫装置,其特征在于:所述盛料盒(2)的内腔底部呈倾斜状,所述盛料盒(2)的内腔底部左侧低于右侧。

4. 根据权利要求1所述的一种铝塑包装模具生产用铣床的吹扫装置,其特征在于:所述盛料盒(2)的左右两侧壁底部对称固接有滑轨(22),所述密封盖板(16)的左右两侧对称固接有与滑轨(22)相配合的U形滑板(23)。

5. 根据权利要求4所述的一种铝塑包装模具生产用铣床的吹扫装置,其特征在于:两组所述U形滑板(23)的前侧壁均设置有限位挡板(24),所述限位挡板(24)与U形滑板(23)为一体式成型结构。

一种铝塑包装模具生产用铣床的吹扫装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及铣床加工设备技术领域,具体涉及一种铝塑包装模具生产用铣床的吹扫装置。

背景技术

[0002] 铣床主要指用铣刀对工件多种表面进行加工的机床。通常铣刀以旋转运动为主运动,工件和铣刀的移动为进给运动,它可以加工平面、沟槽,也可以加工各种曲面、齿轮等,铣床是用铣刀对工件进行铣削加工的机床。铣床除能铣削平面、沟槽、轮齿、螺纹和花键轴外,还能加工比较复杂的型面,效率较刨床高,在机械制造和修理部门得到广泛应用。

[0003] 目前在对铝塑包装模具进行铣床加工过程中,会铣出很多废料,这些废料直接洒落在铣台上,这样会影响铣台的干净整洁,同时人为的手工清扫比较浪费时间,还会有残留的废料留在铣台上,清扫不干净的情况,为此,我们提出一种铝塑包装模具生产用铣床的吹扫装置。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于克服现有技术中存在的上述问题,提供一种铝塑包装模具生产用铣床的吹扫装置,便于对铣出的废料进行吹扫处理,提高铣台的干净整洁度,避免清扫不干净的情况。

[0005] 为实现上述技术目的,达到上述技术效果,本实用新型是通过以下技术方案实现:

[0006] 一种铝塑包装模具生产用铣床的吹扫装置,包括铣台,所述铣台的前侧活动卡接有盛料盒,所述铣台的上表面左侧前后两端对称设置有传动轮毂,两组所述传动轮毂之间传动连接有传动带,后侧所述传动轮毂的左侧壁固接U形定位杆,且U形定位杆的下端与铣台相焊接,所述铣台的左侧壁前端固接有机架板,所述机架板的上表面设置有驱动马达,所述驱动马达的右侧动力输出端连接有转轴,且转轴的右端与前侧传动轮毂相固接,所述转轴的外壁左端转动连接有支撑块,且支撑块与机架板的上表面相固接,所述铣台的上表面右侧固接有支撑板,所述支撑板的左侧壁开设有传动槽,所述传动槽与传动带之间水平设置有滚筒,所述滚筒的外壁设置有清扫刷毛,所述滚筒的左右两侧壁对称转接有短轴,左侧所述短轴的左侧与传动带相固接,且右侧短轴的右端伸入传动槽的内腔;

[0007] 所述盛料盒的内腔底部左侧开设有排料口,所述盛料盒的底部左侧滑动连接有密封盖板,且密封盖板位于排料口的下方,所述支撑板的顶部固接有支撑座,所述支撑座的左侧设置有任意折弯气管,所述任意折弯气管的输入端贯穿支撑座的右侧壁,且任意折弯气管的输入端通过导管与外部的抽气泵的输气端相连通,所述任意折弯气管的输出端设置有喷气嘴。

[0008] 优选地,上述用于铝塑包装模具生产用铣床的吹扫装置中,所述铣台的右侧壁固接有空心挂钩槽块,所述盛料盒的左侧壁固接挂钩板,且挂钩板的底部伸入空心挂钩槽块的内腔,便于对盛料盒在铣台上的卡接安装。

[0009] 优选地,上述用于铝塑包装模具生产用铣床的吹扫装置中,所述盛料盒的内腔底部呈倾斜状,所述盛料盒的内腔底部左侧低于右侧,便于将吹扫到盛料盒中的铣料向排料口处集中。

[0010] 优选地,上述用于铝塑包装模具生产用铣床的吹扫装置中,所述盛料盒的左右两侧壁底部对称固接有滑轨,所述密封盖板的左右两侧对称固接有与滑轨相配合的U形滑板,便于密封盖板在盛料盒的底部滑动对排料口密封或打开。

[0011] 优选地,上述用于铝塑包装模具生产用铣床的吹扫装置中,两组所述U形滑板的前侧壁均设置有限位挡板,所述限位挡板与U形滑板为一体式成型结构,便于U形滑板在滑轨上滑时进行限位。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果如下:

[0013] 本实用新型结构设计合理,一方面通过驱动电机带动传动带在两组传动轮毂上传动,使滚筒随着传动带的传动在传动槽上同步进行传动,从而便于滚筒带动清扫刷毛循环对铣台的表面进行清扫;另一方面通过任意折弯气管的任意弯曲作用调节喷气嘴的位置对铣台的表面进行吹洗,使铣台上的未扫除的小颗粒物废料得到清除,并使吹扫出的废料都向盛料盒中进行集中收集,从而便于对铣出的废料进行吹扫处理,提高铣台的干净整洁度,避免清扫不干净的情况。

[0014] 当然,实施本实用新型的任一产品并不一定需要同时达到以上所述的所有优点。

附图说明

[0015] 为了更清楚地说明本实用新型实施例的技术方案,下面将对实施例描述所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0016] 图1为本实用新型的使用状态结构示意图一;

[0017] 图2为本实用新型的使用状态结构示意图二;

[0018] 图3为本实用新型的使用状态结构示意图三;

[0019] 图4为本实用新型的支撑板与传动槽的连接状态示意图;

[0020] 附图中,各标号所代表的部件列表如下:

[0021] 1-铣台,2-盛料盒,3-传动轮毂,4-传动带,5-U形定位杆,6-机架板,7-驱动马达,8-转轴,9-支撑块,10-支撑板,11-传动槽,12-滚筒,13-清扫刷毛,14-短轴,15-排料口,16-密封盖板,17-支撑座,18-任意折弯气管,19-喷气嘴,20-空心挂钩槽块,21-挂钩板,22-滑轨,23-U形滑板,24-限位挡板。

具体实施方式

[0022] 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作出创造性劳动前提下所获得的所有其它实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0023] 请参阅图1-3所示,一种铝塑包装模具生产用铣床的吹扫装置,包括铣台1,铣台1

的前侧活动卡接有盛料盒2,铣台1的右侧壁固接有空心挂钩槽块20,盛料盒2的左侧壁固接挂钩板21,且挂钩板21的底部伸入空心挂钩槽块20的内腔,便于对盛料盒2在铣台1上的卡接安装,铣台1的上表面左侧前后两端对称设置有传动轮毂3,两组传动轮毂3之间传动连接有传动带4,后侧传动轮毂3的左侧壁固接U形定位杆5,且U形定位杆5的下端与铣台1相焊接,铣台1的左侧壁前端固接有机架板6,机架板6的上表面设置有驱动马达7,驱动马达7的右侧动力输出端连接有转轴8,且转轴8的右端与前侧传动轮毂3相固接,转轴8的外壁左端转动连接有支撑块9,且支撑块9与机架板6的上表面相固接,铣台1的上表面右侧固接有支撑板10,支撑板10的左侧壁开设有传动槽11,传动槽11与传动带之间水平设置有滚筒12,滚筒12的外壁设置有清扫刷毛13,滚筒12的左右两侧壁对称转接有短轴14,左侧短轴14的左侧与传动带4相固接,且右侧短轴14的右端伸入传动槽11的内腔,盛料盒2的内腔底部左侧开设有排料口15,盛料盒2的内腔底部呈倾斜状,盛料盒2的内腔底部左侧低于右侧,便于将吹扫到盛料盒2中的铣料向排料口15处集中,盛料盒2的底部左侧滑动连接有密封盖板16,且密封盖板16位于排料口15的下方,盛料盒2的左右两侧壁底部对称固接有滑轨22,密封盖板16的左右两侧对称固接有与滑轨22相配合的U形滑板23,便于密封盖板16在盛料盒2的底部滑动对排料口15密封或打开,两组U形滑板23的前侧壁设置有限位挡板24,限位挡板24与U形滑板23为一体式成型结构,便于U形滑板23在滑轨22上滑时进行限位,支撑板10的顶部固接有支撑座17,支撑座17的左侧设置有任意折弯气管18,任意折弯气管18的输入端贯穿支撑座17的右侧壁,且任意折弯气管18的输入端通过导管与外部的抽气泵的输气端相连通,任意折弯气管18的输出端设置有喷气嘴19。

[0024] 本实施例的一个具体应用为:本实用新型结构设计合理,工作时,启动驱动马达7,通过驱动马达7的转动带动转轴8转动,通过转轴8的转动带动传动带4在两组传动轮毂3上传动,通过传动带4的运行传动使滚筒12在传动槽11上同步进行传动,从而便于滚筒12带动清扫刷毛13循环对铣台1的表面进行清扫,通过任意折弯气管18与外部的抽气泵的输气端相连通后向任意折弯气管18中输送高压空气,通过任意折弯气管18的任意弯曲作用调节喷气嘴19的位置对铣台1的表面进行吹洗,使铣台上的未扫除的小颗粒物废料得到清除,并使吹扫出的废料都向盛料盒2中进行集中收集,从而便于对铣出的废料进行吹扫处理,提高铣台1的干净整洁度,避免清扫不干净的情况,在盛料盒2的底部滑动打开密封盖板16,从而便于将盛料盒2中收集的废料从排料口15排出进行回收。

[0025]	型号一	型号二
驱动马达	YS7124	D02-7124

[0026] 上述表格中的电器型号仅为本实施例可以使用的方案选择的两种,其它符合本实施例使用要求的电器元件均可,且驱动马达设置有与其相配套的控制开关,且驱动马达通过相配套的控制开关与外界电源电性连接,且控制开关的安装位置可以根据实际使用需要进行选择。

[0027] 在本说明书的描述中,参考术语“一个实施例”、“示例”、“具体示例”等的描述意指结合该实施例或示例描述的具体特征、结构、材料或者特点包含于本实用新型的至少一个实施例或示例中。在本说明书中,对上述术语的示意性表述不一定指的是相同的实施例或示例。而且,描述的具体特征、结构、材料或者特点可以在任何的一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。

[0028] 以上公开的本实用新型优选实施例只是用于帮助阐述本实用新型。优选实施例并没有详尽叙述所有的细节,也不限制该实用新型仅为所述的具体实施方式。显然,根据本说明书的内容,可作很多的修改和变化。本说明书选取并具体描述这些实施例,是为了更好地解释本实用新型的原理和实际应用,从而使所属技术领域技术人员能很好地理解和利用本实用新型。本实用新型仅受权利要求书及其全部范围和等效物的限制。

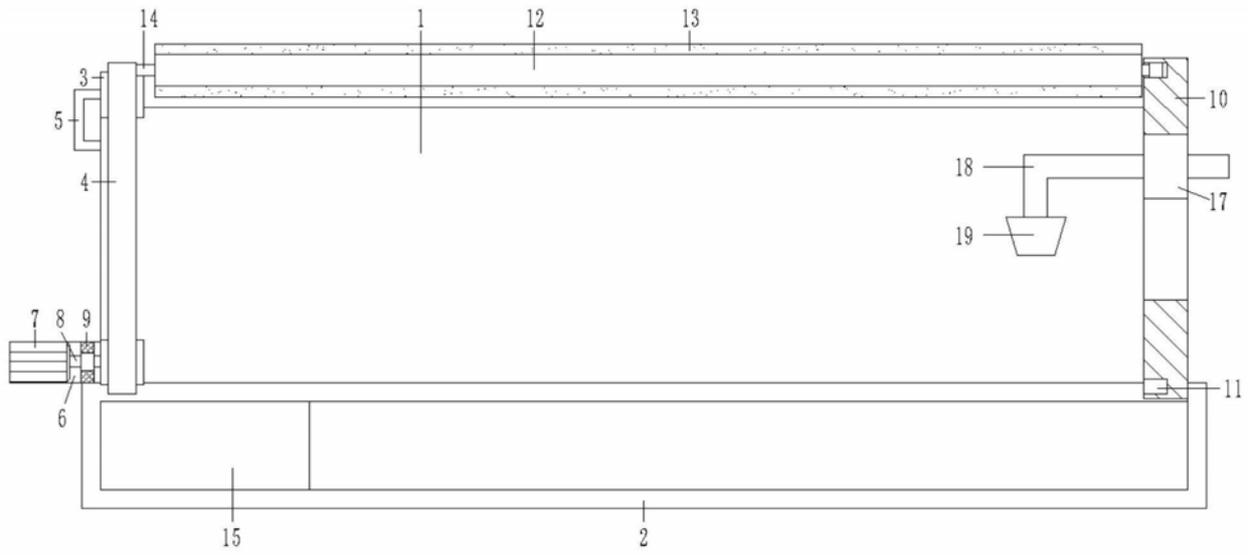


图1

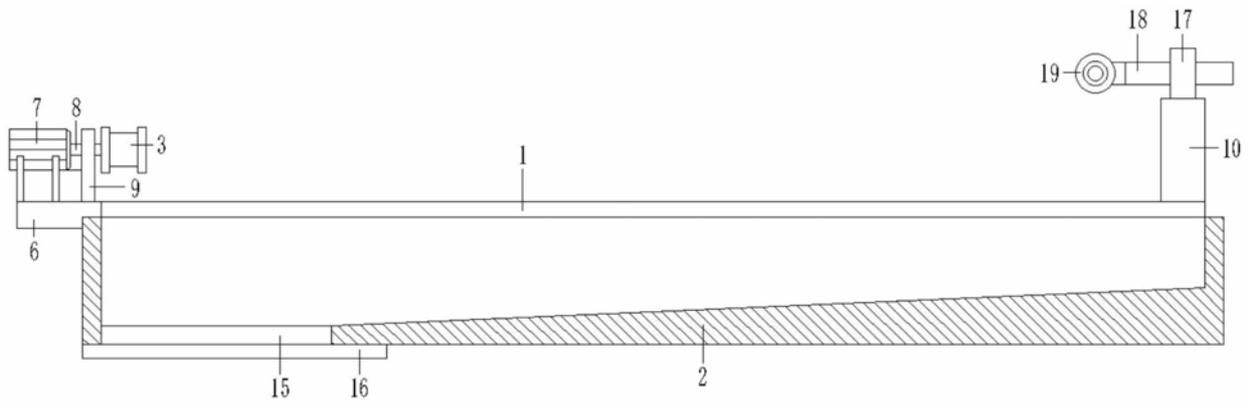


图2

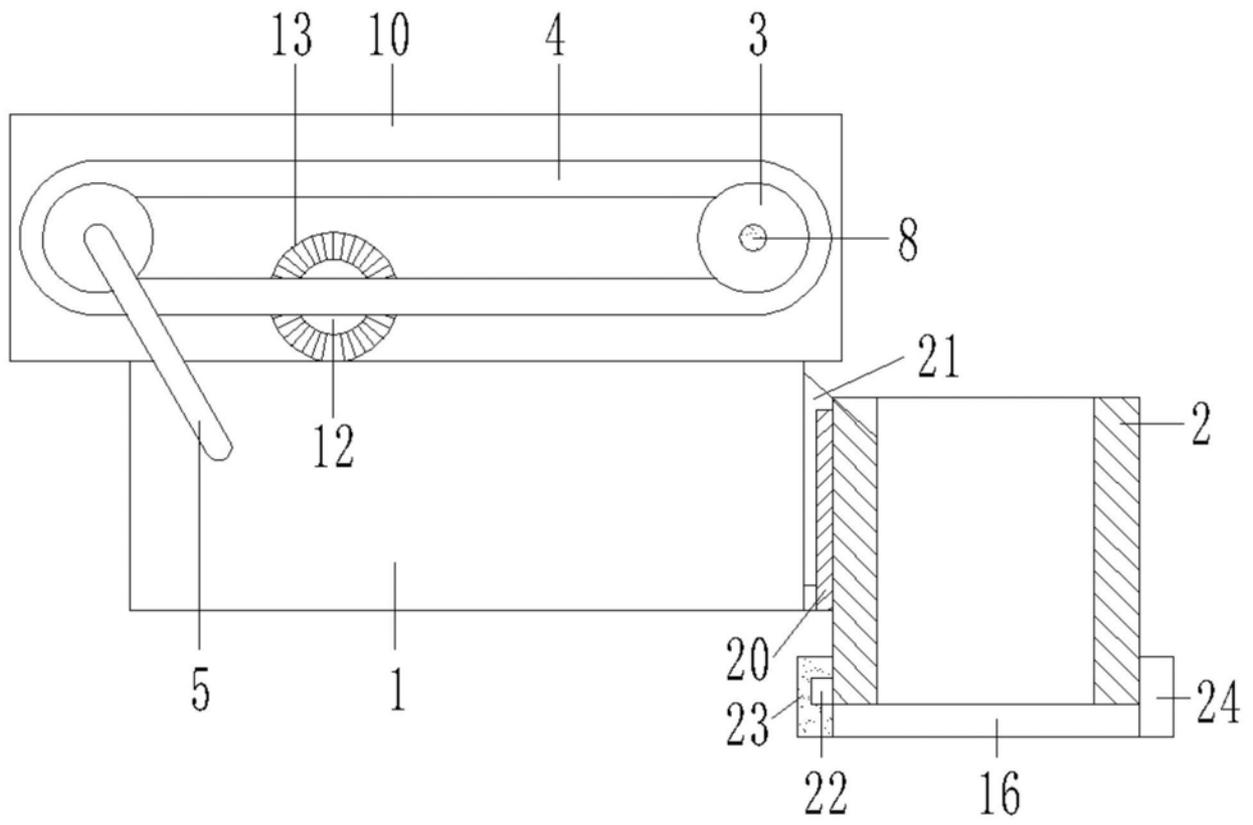


图3

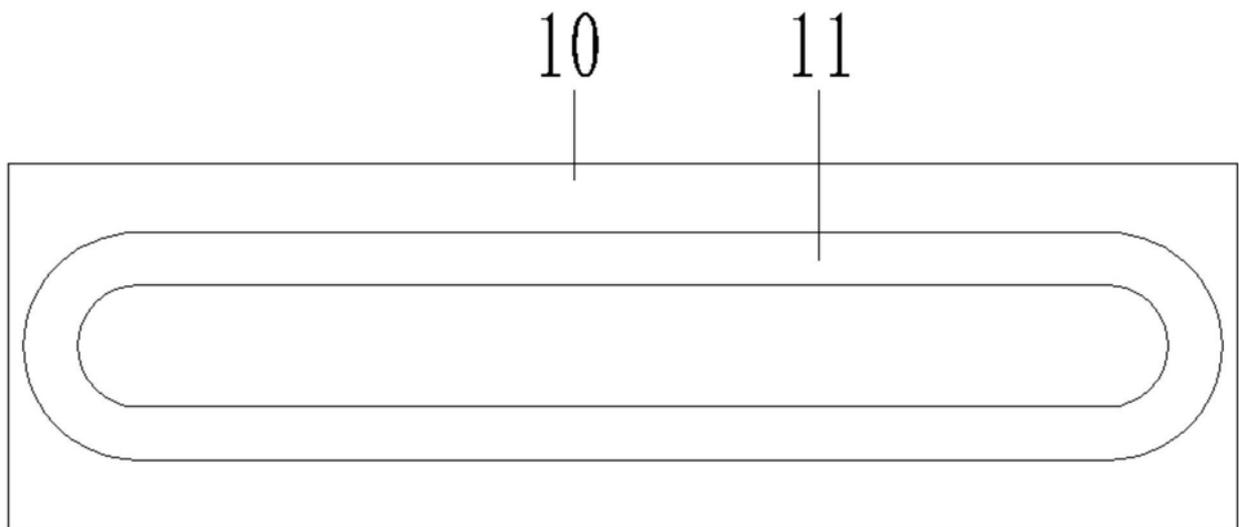


图4