



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107253306 A

(43)申请公布日 2017. 10. 17

(21)申请号 201710507704.1

(22)申请日 2017.06.28

(71)申请人 南通海利特橡塑机械有限公司

地址 226600 江苏省南通市海安县大公工业集中区

(72)发明人 储绍清

(74)专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 卢霞

(51)Int.Cl.

B29C 43/34(2006.01)

B29C 43/32(2006.01)

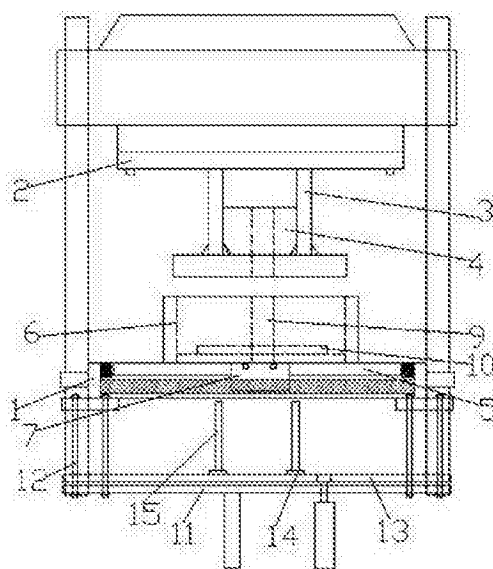
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)发明名称

一种四氟垫片模压装置

(57)摘要

本发明公开了一种四氟垫片模压装置,包括浮动机架,在浮动机架 upper 端设有上模安装座,在上模安装座上设有上模具,在上模具内设有内模具,在上模安装座下端的浮动机架上设有移动底座,在移动底座上设有下模具,在移动底座前端设有定位挡板,在移动座上设有两组横向移动槽,每组横向移动槽包括两个横向移动槽,下模具底部设有数个槽口,在下模具底部中间位置设有设有装配孔的装配轴,下模板套设在装配轴上,在浮动机架前端的两侧设有支撑移动底座的数个滚轮,在浮动机架上前端端部设有档杆,在浮动机架前端设有顶起装置。本发明结构简单、设计合理,能够减少模具更换次数,同一个模具能够对不同大小的垫片进行加工,提高工作效率,降低生产成本。



1. 一种四氟垫片模压装置,包括浮动机架(1),其特征在于:在所述浮动机架(1)上端设置有上模安装座(2),在所述上模安装座(2)上设置有上模具(3),在所述上模具(3)内设置有内模具(4),在所述上模安装座(2)下端的所述浮动机架(1)上设置有移动底座(5),在所述移动底座(5)上设置有以下模具(6),在所述移动底座(5)前端设置有定位挡板(7),在所述移动底座(5)上设置有两组位置相对的横向移动槽(8),每组所述横向移动槽(8)包括两个相互平行位置相对的横向移动槽(8),所述下模具(6)底部设置有与数个所述横向移动槽(8)配合使用的数个槽口,在所述下模具(6)底部中间位置设置有装配轴(9),在所述装配轴(9)上端中间位置设置有固定刮刀装置的装配孔,下模板(10)套设在所述装配轴(9)上,在所述浮动机架(1)前端的两侧设置有支撑所述移动底座(5)的数个滚轮,在所述浮动机架(1)上前端端部设置有档杆,在所述浮动机架(1)前端设置有顶起所述下模板(10)的顶起装置。

2. 根据权利要求1所述一种四氟垫片模压装置,其特征在于:所述上模具(3)包括固定在所述上模安装座(2)上的固定部和加压部,所述加压部设置在所述固定部下端,所述固定部与所述加压部一体成型。

3. 根据权利要求1所述一种四氟垫片模压装置,其特征在于:在所述加压部与所述固定部连接处设置有外加固倒角和内加固倒角。

4. 根据权利要求1所述一种四氟垫片模压装置,其特征在于:在所述上模安装座(2)和所述移动底座(5)上均设置有数个固定所述上模具(3)和所述下模具(6)的安装孔。

5. 根据权利要求1所述一种四氟垫片模压装置,其特征在于:在所述定位挡板(7)的前后两侧均设置有压力传感器。

6. 根据权利要求1所述一种四氟垫片模压装置,其特征在于:所述顶起装置包括浮动底板(11)和浮动油缸,浮动底板(11)设置在所述浮动油缸的活动端部,在所述浮动底板(11)上设置有数个滑杆(12),在所述滑杆(12)上套设有顶起板(13),所述顶起板(13)两侧下端设置有顶起油缸,在所述顶起板(13)上设置有两组与所述横向移动槽(8)配合使用的顶起杆定位槽,在每组所述顶起杆定位槽上均固定有顶起件,所述顶起件包括固定在所述顶起杆定位槽上的定位板(14),在所述定位板(14)上设置有两个顶起下模板(10)的顶杆(15)。

7. 根据权利要求6所述一种四氟垫片模压装置,其特征在于:每个所述顶起件上的两个所述顶杆(15)之间的距离与所述每组所述横向移动槽(8)中的两个所述横向移动槽(8)之间的距离相同。

一种四氟垫片模压装置

技术领域

[0001] 本发明涉及垫片加工设备,具体的说是一种四氟垫片模压装置。

背景技术

[0002] 四氟垫片生产过程中涉及到硫化和压制,现有技术中对不同规格的垫片进行压制时需要更换不同大小的模具,在对不同大小的模具进行固定时需要在模具安装座上打孔,固定孔较多的情况下,模具安装座受损严重需要更换,同时每次进行打孔安装浪费人力,降低工作效率。

发明内容

[0003] 为了解决上述问题本发明提供了一种能够对不同规格的模具进行固定,同时能够通过更换下模板的大小来对装配孔直径相同垫圈大小不同的垫圈进行加工从而减少更换模具次数的四氟垫片模压装置。

[0004] 为了达到上述目的本发明是通过以下技术方案来实现的:

本发明是一种四氟垫片模压装置,包括浮动机架,在浮动机架上端设置有上模安装座,在上模安装座上设置有上模具,在上模具内设置有内模具,在上模安装座下端的机架上设置有移动底座,在移动底座上设置有下模具,在移动底座前端设置有定位挡板,在移动座上设置有两组位置相对的横向移动槽,每组横向移动槽包括两个相互平行位置相对的横向移动槽,下模具底部设置有与数个横向移动槽配合使用的数个槽口,在下模具底部中间位置设置有装配轴,在装配轴上端中间位置设置有固定刮刀装置的装配孔,下模板套设在装配轴上,在浮动机架前端的两侧设置有支撑移动底座的数个滚轮,在浮动机架上前端端部设置有档杆,在浮动机架前端设置有顶起下模板的顶起装置。

[0005] 本发明的进一步改进在于:上模具包括固定在上模安装座上的固定部和加压部,加压部设置在固定部下端,固定部与加压部一体成型。

[0006] 本发明的进一步改进在于:在加压部与固定部连接处设置有外加固倒角和内加固倒角。

[0007] 本发明的进一步改进在于:在上模安装座和移动底座上均设置有数个固定上模具和下模具的安装孔。

[0008] 本发明的进一步改进在于:在定位挡板的前后两侧均设置有压力传感器。

[0009] 本发明的进一步改进在于:顶起装置包括浮动底板和浮动气缸,浮动底板设置在浮动气缸的活动端部,在浮动底板上设置有数个滑杆,在滑杆上套设有顶起板,顶起板两侧下端设置有顶起气缸,在顶起板上设置有两组与横向移动槽配合使用的顶起杆定位槽,在每组顶起杆定位槽上均固定有顶起件,顶起件包括固定在顶起杆定位槽上的定位板,在定位件上设置有两个顶起下模板的顶杆。

[0010] 本发明的进一步改进在于:每个顶起件上的两个顶杆之间的距离与每组横向移动槽中的两个横向移动槽之间的距离相同。

[0011] 本发明的有益效果是：上下模板各设计四个无盲区的模具按装槽，可以很方便地按装各种大小不同的模具，对直径不同的垫片进行加工，减少更换模具的次数，使只有在对装配孔直径不同的垫片进行加工的情况下进行更换上模具和下模具，同时在出料或者对下模板进行更换时通过顶起装置将下模板向上顶起，使下模板处于装配轴的顶端便于取下垫片或者更换下模板，极大的简化了模具的结构，减少人力投入，提高生产效率，同时降低生产成本。

[0012] 本发明结构简单、设计合理，能够减少模具更换次数，同一个模具能够对不同大小的垫片进行加工，提高工作效率，降低生产成本。

附图说明

[0013] 图1是本发明结构示意图。

[0014] 图2是移动底座示意图。

[0015] 其中：1-浮动机架，2-上模安装座，3-上模具，4-内模具，5-移动底座，6-下模具，7-定位挡板，8-横向移动槽，9-装配轴，10-下模板，11-浮动底板，12-滑杆，13-顶起板，14-定位板，15-顶杆。

具体实施方式

[0016] 为了加强对本发明的理解，下面将结合附图和实施例对本发明作进一步的详细描述，该实施例仅用于解释本发明，并不对本发明的保护范围构成限定。

[0017] 如图1-2所示，本发明是一种四氟垫片模压装置，包括浮动机架1，其特征在于：在浮动机架1上端设置有上模安装座2，在上模安装座2上设置有上模具3，在上模具3内设置有内模具4，在上模安装座2下端的浮动机架1上设置有移动底座5，在移动底座5上设置有下模具6，在移动底座5前端设置有定位挡板7，在移动底座5上设置有两组位置相对的横向移动槽8，每组横向移动槽8包括两个相互平行位置相对的横向移动槽8，下模具6底部设置有与数个横向移动槽8配合使用的数个槽口，在下模具6底部中间位置设置有装配轴9，在装配轴9上端中间位置设置有固定刮刀装置的装配孔，下模板10套设在装配轴9上，在浮动机架1前端的两侧设置有支撑移动底座5的数个滚轮，在浮动机架1上前端端部设置有档杆，在浮动机架1前端设置有顶起下模板10的顶起装置，顶起装置包括浮动底板11和浮动气缸，浮动底板11设置在浮动气缸的活动端部，在浮动底板11上设置有数个滑杆12，在滑杆12上套设有顶起板13，顶起板13两侧下端设置有顶起气缸，在顶起板13上设置有两组与横向移动槽8配合使用的顶起杆定位槽，在每组顶起杆定位槽上均固定有顶起件，顶起件包括固定在顶起杆定位槽上的定位板14，在定位板14上设置有两个顶起下模板10的顶杆15，每个顶起件上的两个顶杆15之间的距离与每组横向移动槽8中的两个横向移动槽8之间的距离相同，上模具3包括固定在上模安装座2上的固定部和加压部，加压部设置在固定部下端，固定部与加压部一体成型，在加压部与固定部连接处设置有外加固倒角和内加固倒角，在上模安装座2和移动底座5上均设置有数个固定上模具3和下模具6的安装孔，上模具3和下模具6通过螺栓固定在上模安装座2和移动底座5上，在定位挡板7的前后两侧均设置有压力传感器，压力传感器感应到压力停止向前或者向后运动。

[0018] 本发明结构简单、设计合理，能够减少模具更换次数，同一个模具能够对不同大小

的垫片进行加工,提高工作效率,降低生产成本。

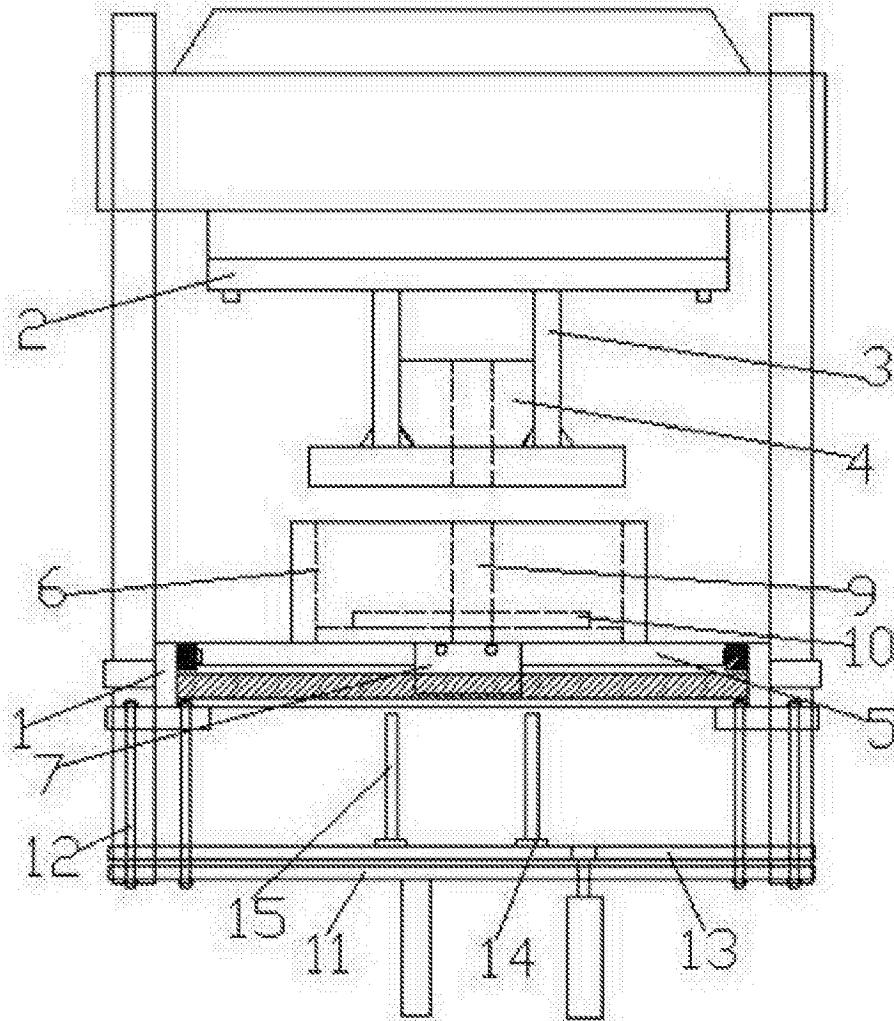


图1

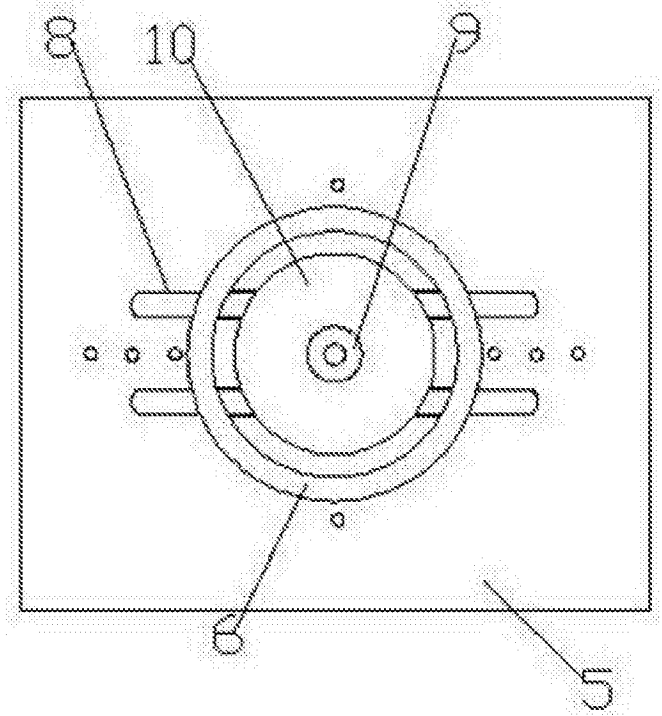


图2