



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106003505 A

(43)申请公布日 2016.10.12

(21)申请号 201610427368.5

(22)申请日 2016.06.17

(71)申请人 胡俊

地址 241000 安徽省芜湖市三山区春洲路
芜湖新兴冶金资源综合利用技术有限
公司

(72)发明人 胡俊

(51)Int.Cl.

B29C 39/22(2006.01)

B29C 39/02(2006.01)

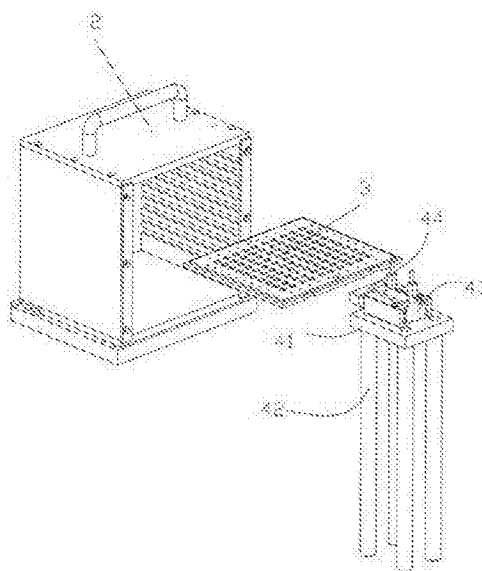
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)发明名称

一种橡胶垫块模具自动输送装置

(57)摘要

本发明公开了一种橡胶垫块模具自动输送装置,包含一模具仓,所述的模具仓的尾部设有一可升降的升降部,所述的模具仓包含一中空的方形的仓体,所述的仓体的两内壁上分别设有由长条状的滑动槽口组成的滑动槽口阵列,所述的滑动槽口之间设有一可滑动的模板,所述的升降部包含一固定基台,所述的固定基台的底部设有四根液压杆,所述的固定基台上设有一驱动气缸,所述的驱动气缸的一侧设有一推块。当需要进行橡胶注胶时,只要启动液压杆,使得固定基台上升,驱动气缸启动,使得推块前行,直接将滑动槽口内的模板推出,从而进行注胶作业。使用者可以在仓体内设置多种模具,可以制造不同的橡胶垫块,效率高。



1. 一种橡胶垫块模具自动输送装置,其特征在于,所述的橡胶垫块模具自动输送装置(1)包含一模具仓(2),所述的模具仓(2)的尾部设有一可升降的升降部(4),所述的模具仓(2)包含一中空的方形的仓体(21),所述的仓体(21)的两内壁上分别设有由长条状的滑动槽口(24)组成的滑动槽口阵列,所述的滑动槽口(24)之间设有一可滑动的模板(3),所述的仓体(21)的尾部设有一对长条状的限位横条(23),所述的仓体(21)的尾部两侧分别设有三个第一连接圆孔(25),所述的限位横条(23)上分别设有三个第二连接圆孔(231),所述的第二连接圆孔(231)与所述的第一连接圆孔(25)通过螺钉连接,所述的升降部(4)包含一固定基台(41),所述的固定基台(41)的底部设有四根液压杆(42),所述的固定基台(41)上设有一驱动气缸(43),所述的驱动气缸(43)的一侧设有一推块(44),所述的推块(44)与所述的模板(3)相配合。

2. 根据权利要求1所述的橡胶垫块模具自动输送装置,其特征在于,所述的仓体(21)的顶部设有一提手(22)。

一种橡胶垫块模具自动输送装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种橡胶制造设备,更确切地说,是一种橡胶垫块模具自动输送装置。

背景技术

[0002] 橡胶垫块在制造时,一般采用特制的注胶模具,通常,使用者需要人工挑选需要的模具,劳动强度极大,颇为麻烦。

发明内容

[0003] 本发明主要是解决现有技术所存在的技术问题,从而提供一种橡胶垫块模具自动输送装置。

[0004] 本发明的上述技术问题主要是通过下述技术方案得以解决的:

一种橡胶垫块模具自动输送装置,其特征在于,所述的橡胶垫块模具自动输送装置包含一模具仓,所述的模具仓的尾部设有一可升降的升降部,所述的模具仓包含一中空的方形的仓体,所述的仓体的两内壁上分别设有由长条状的滑动槽口组成的滑动槽口阵列,所述的滑动槽口之间设有一可滑动的模板,所述的仓体的尾部设有一对长条状的限位横条,所述的仓体的尾部两侧分别设有三个第一连接圆孔,所述的限位横条上分别设有三个第二连接圆孔,所述的第二连接圆孔与所说的第一连接圆孔通过螺钉连接,所述的升降部包含一固定基台,所述的固定基台的底部设有四根液压杆,所述的固定基台上设有一驱动气缸,所述的驱动气缸的一侧设有一推块,所述的推块与所述的模板相配合。

[0005] 作为本发明较佳的实施例,所述的仓体的顶部设有一提手。

[0006] 本发明的橡胶垫块模具自动输送装置具有以下优点:使用时,当需要进行橡胶注胶时,只要启动液压杆,使得固定基台上升,驱动气缸启动,使得推块前行,直接将滑动槽口内的模板推出,从而进行注胶作业。使用者可以在仓体内设置多种模具,可以制造不同的橡胶垫块,效率高。该橡胶垫块模具自动输送装置结构简单,效果明显,成本低廉,实用性强。

[0007]

附图说明

[0008] 为了更清楚地说明本发明实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中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发明的一些实施例,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。

[0009] 图1为本发明的橡胶垫块模具自动输送装置的立体结构示意图;

图2为图1中的橡胶垫块模具自动输送装置的立体结构分解示意图;

图3为图2中的橡胶垫块模具自动输送装置的进一步的立体结构分解示意图;

图4为图3中的橡胶垫块模具自动输送装置的A区域的细节放大示意图;

其中，

1、橡胶垫块模具自动输送装置；2、模具仓；21、仓体；22、顶部设有一提手；23、限位横条；231、第二连接圆孔；24、滑动槽口；25、第一连接圆孔；3、模板；4、升降部；41、固定基台；42、底部设有四根液压杆；43、驱动气缸；44、推块。

[0010]

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本发明的优选实施例进行详细阐述，以使本发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解，从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0012] 如图1至图4所示，该橡胶垫块模具自动输送装置1包含一模具仓2，该模具仓2的尾部设有一可升降的升降部4，该模具仓2包含一中空的方形的仓体21，该仓体21的两内壁上分别设有由长条状的滑动槽口24组成的滑动槽口阵列，其中两个位置相对的滑动槽口24之间设有一可滑动的模板3，该仓体21的尾部设有一对长条状的限位横条23，该仓体21的尾部两侧分别设有三个第一连接圆孔25，该限位横条23上分别设有三个第二连接圆孔231，该第二连接圆孔231与该第一连接圆孔25通过螺钉连接，该升降部4包含一固定基台41，该固定基台41的底部设有四根液压杆42，该固定基台41上设有一驱动气缸43，该驱动气缸43的一侧设有一推块44，该推块44与该模板3相配合。

[0013] 该仓体21的顶部设有一提手22。

[0014] 使用时，如图1和图2所示，当需要进行橡胶注胶时，只要启动液压杆42，使得固定基台41上升，驱动气缸43启动，使得推块44前行，直接将滑动槽口24内的模板3推出，从而进行注胶作业。使用者可以在仓体21内设置多种模具，可以制造不同的橡胶垫块，效率高。

[0015] 该橡胶垫块模具自动输送装置结构简单，效果明显，成本低廉，实用性强。

[0016] 不局限于此，任何不经过创造性劳动想到的变化或替换，都应涵盖在本发明的保护范围之内。因此，本发明的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

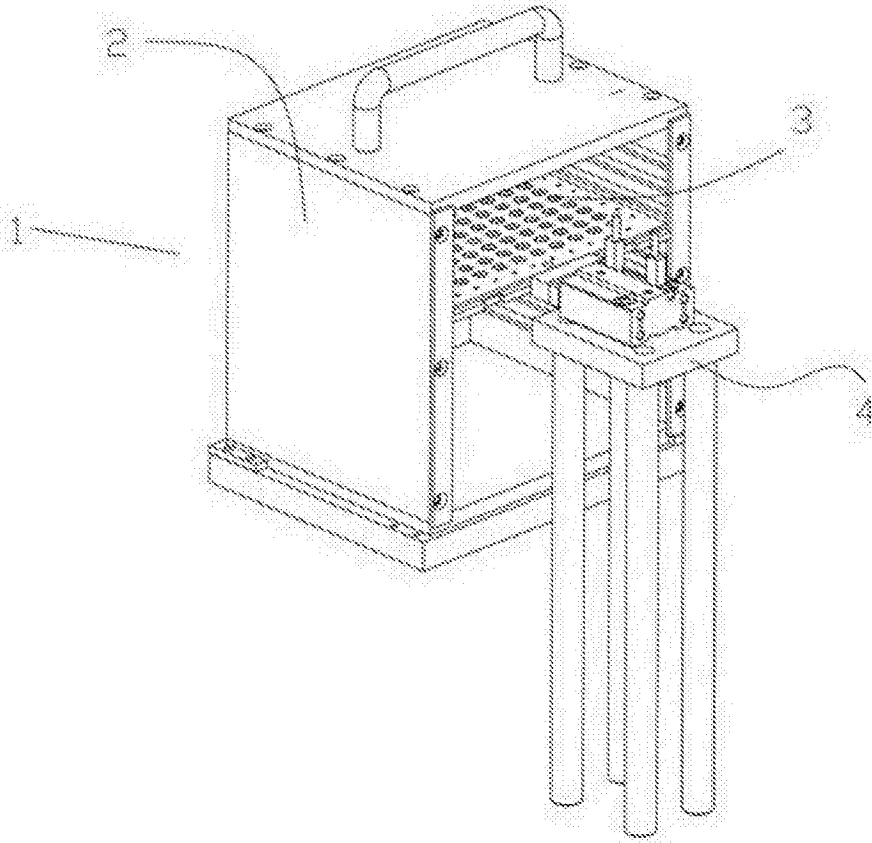


图1

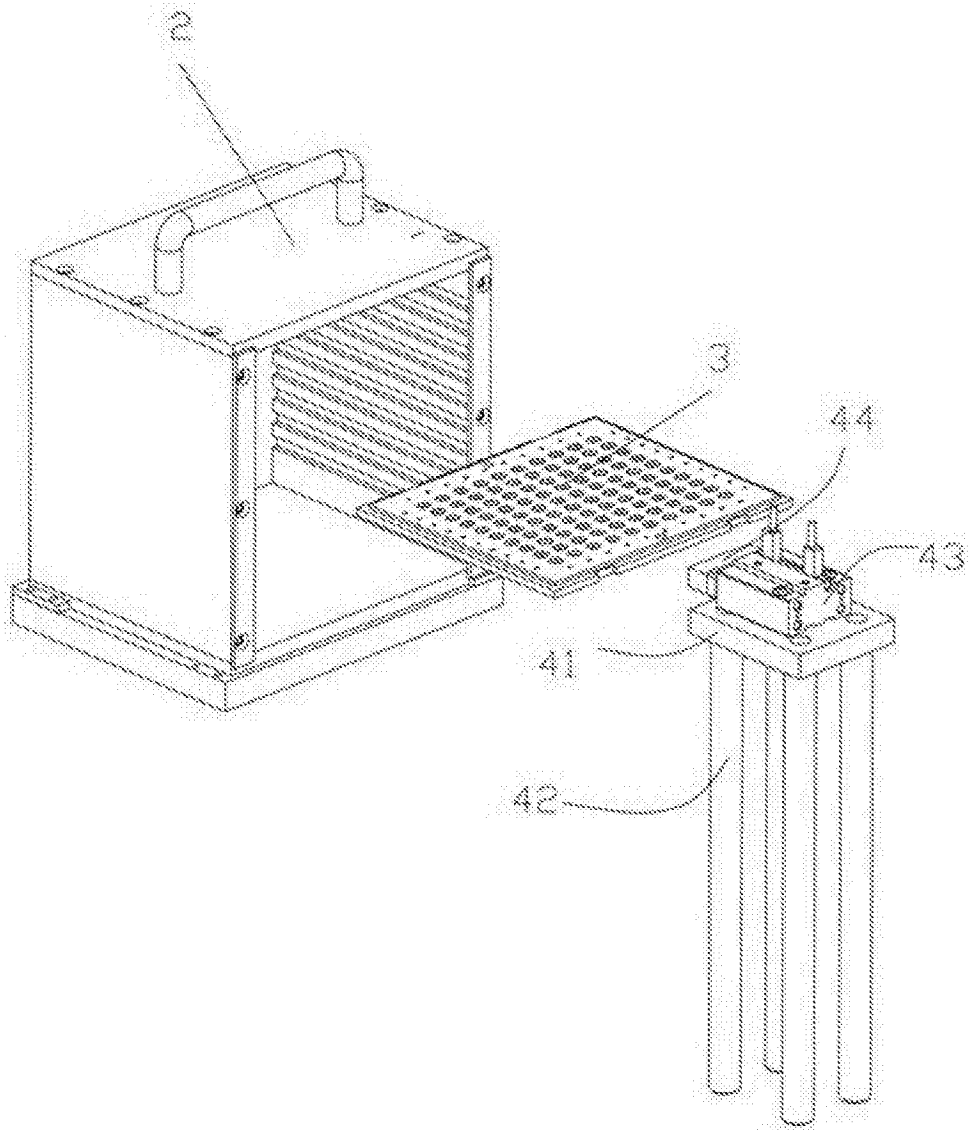


图2

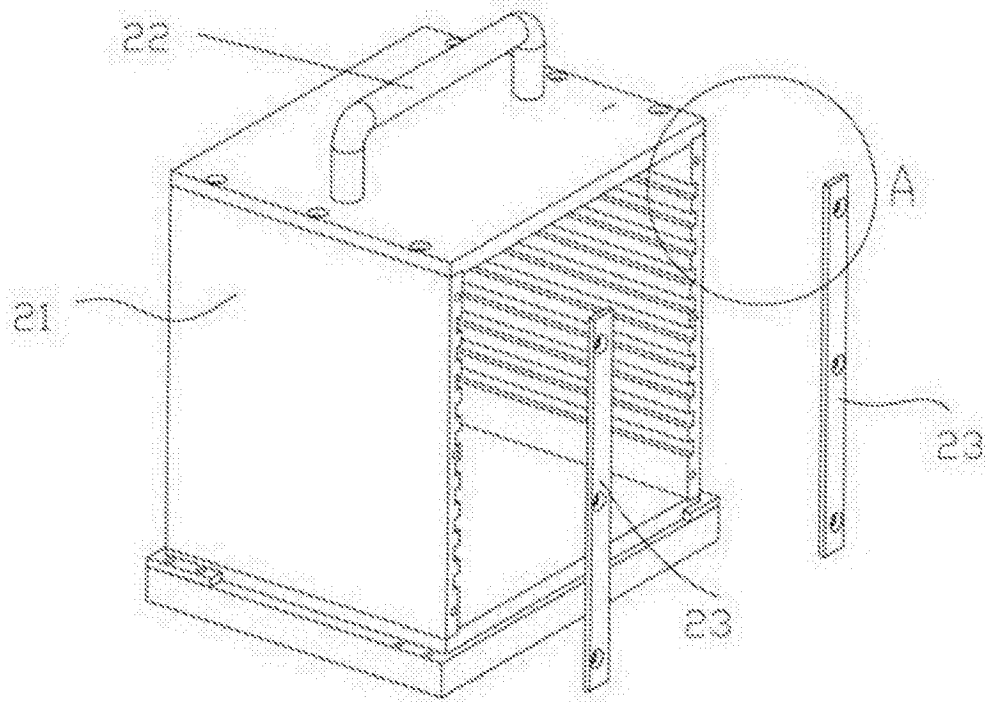


图3

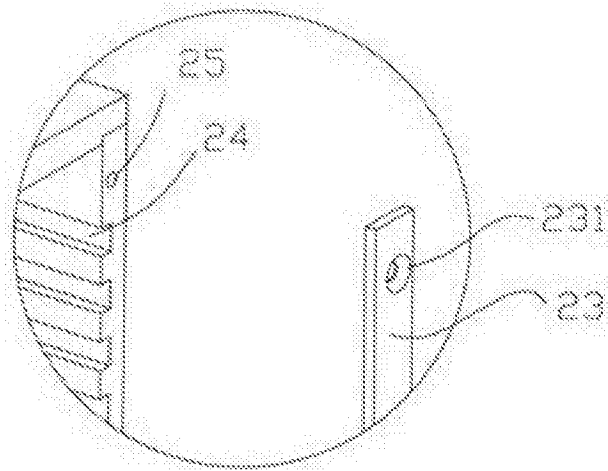


图4