(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105819096 A
(43)申请公布日 2016.08.03

(21)申请号 201610316779.7

(22)申请日 2016.05.13

(71)申请人 芜湖冠锋模具塑料有限公司
地址 241000 安徽省芜湖市芜湖县新芜经济开发区俞林路199号

(72)发明人 赵军 仲晓东

(74)专利代理机构 芜湖安汇知识产权代理有限公司 34107
代理人 张永生

(51)Int.Cl.
B65D 61/00(2006.01)
B29C 44/34(2006.01)

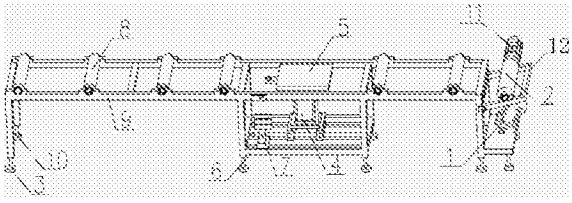
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种模具泡沫板料架

(57)摘要

本发明公开了一种模具泡沫板料架，包括架体和支撑腿，所述架体设在支撑腿上，还包括设在架体上的支撑辊和称重机构，所述称重机构包括升降结构和称重平台，所述称重平台设在升降结构上；所述架体一端设有可相对架体调节角度的调节架，调节架上设有轴辊；所述升降结构为升降气缸，升降气缸的活塞杆上设有支撑板，称重平台设在支撑板上；所述支撑辊为间隔设置的一组支撑辊，称重机构设在位于架体中部相邻支撑辊之间。泡沫板成型后直接下料至料架上，通过料架上的称重平台直接对泡沫板进行称重，下料操作简便，提高了生产效率。



CN 105819096 A

1.一种模具泡沫板料架，包括架体和支撑腿，所述架体设在支撑腿上，其特征在于：还包括设在架体上的支撑辊和称重机构，所述称重机构包括升降结构和称重平台，所述称重平台设在升降结构上；所述架体一端设有可相对架体调节角度的调节架，调节架上设有轴辊；所述升降结构为升降气缸，升降气缸的活塞杆上设有支撑板，称重平台设在支撑板上；所述支撑辊为间隔设置的一组支撑辊，称重机构设在位于架体中部相邻支撑辊之间。

2.如权利要求1所述模具泡沫板料架，其特征在于：所述架体下方设有支撑架，所述升降结构设在支撑架上。

3.如权利要求1所述模具泡沫板料架，其特征在于：所述支撑腿下方设有可调节高度的调节支腿。

4.如权利要求1所述模具泡沫板料架，其特征在于：所述轴辊为驱动辊，调节架上设有电机，电机与驱动辊相连。

5.如权利要求1所述模具泡沫板料架，其特征在于：所述调节架一端与架体相铰接，调节架另一端与架体之间设有气缸，气缸两端分别与调节架及架体相铰接。

6.如权利要求5所述模具泡沫板料架，其特征在于：所述架体上在调节架下方设有伸出板，气缸下端铰接在伸出板上，气缸上端与调节架相铰接。

一种模具泡沫板料架

技术领域

[0001] 本发明涉及模具泡沫生产技术领域，尤其是涉及一种模具泡沫板料架。

背景技术

[0002] 泡沫板成型机生产出来的泡沫板，下料后需进行称重。泡沫板下料后，需通过人工将其抬至电子称上进行称重，称重后再抬至运转小车上，运转到下个车间。下料操作繁琐，影响生产效率。

发明内容

[0003] 针对现有技术不足，本发明所要解决的技术问题是提供一种模具泡沫板料架，以达到下料操作简便的目的。

[0004] 为了解决上述技术问题，本发明所采用的技术方案为：

[0005] 该模具泡沫板料架，包括架体和支撑腿，所述架体设在支撑腿上，还包括设在架体上的支撑辊和称重机构，所述称重机构包括升降结构和称重平台，所述称重平台设在升降结构上；所述架体一端设有可相对架体调节角度的调节架，调节架上设有轴辊；所述升降结构为升降气缸，升降气缸的活塞杆上设有支撑板，称重平台设在支撑板上；所述支撑辊为间隔设置的一组支撑辊，称重机构设在位于架体中部相邻支撑辊之间。

[0006] 作为优选的，所述架体下方设有支撑架，所述升降结构设在支撑架上。

[0007] 作为优选的，所述支撑腿下方设有可调节高度的调节支腿。

[0008] 作为优选的，所述轴辊为驱动辊，调节架上设有电机，电机与驱动辊相连。

[0009] 作为优选的，所述调节架一端与架体相铰接，调节架另一端与架体之间设有气缸，气缸两端分别与调节架及架体相铰接。

[0010] 作为优选的，所述架体上在调节架下方设有伸出板，气缸下端铰接在伸出板上，气缸上端与调节架相铰接。

[0011] 本发明与现有技术相比，具有以下优点：泡沫板成型后直接下料至料架上，通过料架上的称重平台直接对泡沫板进行称重，并且可满足不同厚度的泡沫板下料，下料操作简便，提高了生产效率。

附图说明

[0012] 下面对本说明书各幅附图所表达的内容及图中的标记作简要说明：

[0013] 图1为本发明料架结构示意图。

[0014] 图中：1.气缸、2.驱动辊、3.调节支腿、4.升降气缸、5.称重平台、6.支撑架、7.控制面板、8.支撑辊、9.架体、10.支撑腿、11.电机、12.调节架。

具体实施方式

[0015] 下面对照附图，通过对实施例的描述，对本发明的具体实施方式作进一步详细的

说明。

[0016] 如图1所示，该模具泡沫板料架，包括架体9、支撑腿10、支撑辊8、称重机构；其中，架体9设在支撑腿10上，支撑辊两端通过轴承设在架体上，支撑辊为从动辊，支撑辊为间隔设置的一组支撑辊；调节支腿3包括螺杆和垫板，螺杆下端与垫板相焊接，支撑腿下端设有与螺杆上端相适配的螺孔，调节支腿用于对架体高度进行调整。

[0017] 称重机构设在位于架体中部相邻支撑辊之间，泡沫板平衡不易滑落；称重机构包括升降结构和称重平台5，升降结构可为升降气缸或液压缸，优选升降气缸4；架体下方设有支撑架6，升降气缸的缸体固定在支撑架上，升降气缸的活塞杆上设有支撑板，称重平台设在支撑板上。

[0018] 支撑架6上设有控制面板7，升降气缸与控制面板相连，通过控制面板控制升降气缸工作；并且称重平台与控制面板相连，通过控制面板显示重量。

[0019] 泡沫板成型机生产出来的泡沫板下料至支撑辊上，控制升降气缸升起，称重平台上表面支撑起泡沫板，泡沫板与支撑辊完全脱离后，升降气缸停止升起，进行计重。然后，操作人员将泡沫板搬到运转小车上，操作简便。

[0020] 架体9一端设有可相对架体调节角度的调节架12，调节架上设有轴辊，轴辊为驱动辊2，调节架上设有电机11，电机与驱动辊相连。

[0021] 调节架12一端与架体相铰接，架体上在调节架下方设有伸出板，调节架另一端与架体之间设有气缸1，其气缸下端铰接在伸出板上，气缸上端与调节架相铰接。

[0022] 气缸1工作带动调节架相对架体转动，调节驱动辊的位置，调节架支撑固定可靠，可满足不同厚度的泡沫板下料，下料操作简便。

[0023] 不同型号的泡沫板成型机的下料高度不同，通过调节架调节驱动辊的高度位置，可与不同型号的泡沫板成型机相匹配，降低成本。

[0024] 上面结合附图对本发明进行了示例性描述，显然本发明具体实现并不受上述方式的限制，只要采用了本发明的构思和技术方案进行的各种非实质性的改进，或未经改进将本发明的构思和技术方案直接应用于其它场合的，均在本发明的保护范围之内。

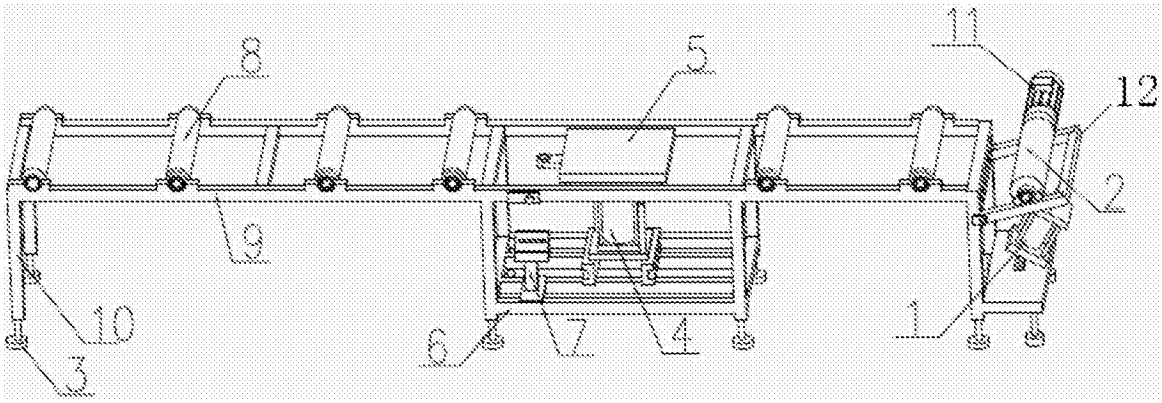


图1