



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201519757 U

(45) 授权公告日 2010. 07. 07

(21) 申请号 200920236915. 7

(22) 申请日 2009. 09. 30

(73) 专利权人 陈信光

地址 362100 福建省泉州市惠安县黄塘镇台商创业基地泉州东山机械有限公司

(72) 发明人 陈信光

(74) 专利代理机构 泉州市文华专利代理有限公司 35205

代理人 张梧邨

(51) Int. Cl.

B22D 25/04 (2006. 01)

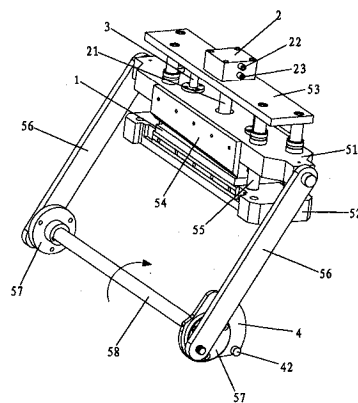
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

铅炉铸板机的压实装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种铅炉铸板机的压实装置,其包括压板、压板驱动机构和电气控制系统,由电气控制系统控制压板驱动机构的工作时序,压板水平设置于铅炉铸板机的裁刀机构中的裁刀架与裁刀座之间的间隙内,由压板驱动机构驱动压板沿裁刀架的起落方向移动。采用上述方案后,本实用新型的铅炉铸板机的压实装置,有益效果如下:板栅脱膜后被送入裁刀机构内,由电气控制系统控制压板驱动机构动作,通过压板驱动机构驱动压板对板栅进行压实,然后再通过裁刀对板栅进行修边,这样得到的板栅成品结构硬实,结构体较好,搬动时不易变形。



1. 铅炉铸板机的压实装置,其特征在于:包括压板、压板驱动机构和电气控制系统,由上述电气控制系统控制上述压板驱动机构的工作时序,上述压板水平设置于铅炉铸板机的裁刀机构中的裁刀架与裁刀座之间的间隙内,由上述压板驱动机构驱动上述压板沿上述裁刀架的起落方向移动。

2. 根据权利要求1所述的铅炉铸板机的压实装置,其特征在于:上述压板驱动机构包括汽缸和导向柱,上述汽缸设置于上述裁刀架上方,上述汽缸的活塞杆穿过上述裁刀架与上述压板相连接,上述导向柱的下端与上述压板相连接、上端穿过上述裁刀架。

3. 根据权利要求1所述的铅炉铸板机的压实装置,其特征在于:上述电气控制系统设有分别控制上述汽缸动作的两个触发开关,此两个触发开关分别设置于铅炉铸板机的机架的相应位置上,上述裁刀机构的偏心轮上设置有与此两个触发开关分别相对应的两个触发块。

铅炉铸板机的压实装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及板栅加工设置,具体是可将板栅压实的铅炉铸板机的压实装置。

背景技术

[0002] 公知传统的铅炉铸板机生产板栅时,板栅脱膜后,被送入裁刀机构中进行修边,从而得到板栅成品。裁刀机构包括裁刀架、裁刀、裁刀座、导向柱、摆臂、驱动轴和偏心轮,裁刀架设置于裁刀座上方,裁刀安装于裁刀架上,导向柱一端固定于裁刀座上、另一端穿过裁刀架,通过驱动轴和偏心轮驱动摆臂上下运动,从而带动裁刀架沿导向柱上下运动,最终带动裁刀起落对板栅进行修边。现有的这种铅炉铸板机,板栅脱膜后经修边即得到板栅成品,这种板栅成品结构较为松软,搬动时易变形。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种铅炉铸板机的压实装置,其可对脱模后的板栅进行压实,从而得到结构硬实、搬动时不易变形的板栅成品。

[0004] 本实用新型的技术方案是这样的:铅炉铸板机的压实装置,包括压板、压板驱动机构和电气控制系统,由上述电气控制系统控制上述压板驱动机构的工作时序,上述压板水平设置于铅炉铸板机的裁刀机构中的裁刀架与裁刀座之间的间隙内,由上述压板驱动机构驱动上述压板沿上述裁刀架的起落方向移动。

[0005] 上述压板驱动机构包括汽缸和导向柱,上述汽缸设置于上述裁刀架上方,上述汽缸的活塞杆穿过上述裁刀架与上述压板相连接,上述导向柱的下端与上述压板相连接、上端穿过上述裁刀架。

[0006] 上述电气控制系统设有分别控制上述汽缸动作的两个触发开关,此两个触发开关分别设置于铅炉铸板机的机架的相应位置上,上述裁刀机构的偏心轮上设置有与此两个触发开关分别相对应的两个触发块。

[0007] 采用上述方案后,本实用新型的铅炉铸板机的压实装置,有益效果如下:板栅脱膜后被送入裁刀机构内,由电气控制系统控制压板驱动机构动作,通过压板驱动机构驱动压板对板栅进行压实,然后再通过裁刀对板栅进行修边,这样得到的板栅成品结构硬实,结构体较好,搬动时不易变形。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的压片时的结构示意图;

[0009] 图 2 为本实用新型的放片时的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 本实用新型的铅炉铸板机的压实装置,如图 1、2 所示,包括压板 1、汽缸 2、导向柱 3、位置检测板 4 和电气控制系统,由电气控制系统控制汽缸 2 的工作时序,压板 1 水平设置

于铅炉铸板机的裁刀架 51 与裁刀座 52 之间的间隙内,汽缸 2 设置于裁刀架 51 上方的支撑板 53 上,汽缸 2 的活塞杆 21 穿过裁刀架 51 与压板 1 的上侧面相连接,导向柱 3 的下端与压板 1 的上侧面相连接、上端穿过裁刀架 51。

[0011] 裁刀 54 安装于裁刀架 51 上且刀口向下,裁刀架 51 的导向柱 55 上端固定于支撑板 53 上、下端固定于裁刀座 52 上,摆臂 56 的上端分别枢接于裁刀架 51 的两端,摆臂 56 的下端分别枢接于偏心轮 57 的轮面上,驱动轴 58 穿设于两个偏心轮 57 的轴心处,位置检测板 4 与其中一个偏心轮 57 相叠设。

[0012] 位置检测板 4 的内外侧面分别设置有触发块 41、42,铅炉铸板机的机架上设置有分别与触发块 41、42 相对应的第一触发开关和第二触发开关,第一触发开关和第二触发开关分别用以控制汽缸 2 的电磁阀,第一触发开关对应于裁刀架 51 的提升状态,第二触发开关对应于裁刀架 51 的下降状态。通过第二触发开关触发汽缸 2 的电磁阀动作,使汽缸 2 的活塞杆 21 伸出,通过第一触发开关触发汽缸 2 的电磁阀动作,使汽缸 2 的活塞杆 21 缩回。

[0013] 如图 1 所示,板栅脱膜后进入裁刀座 52 内的裁片区域上,当裁刀架 51 处于下降状态时,触发块 42 触发第二触发开关,汽缸 2 的进气口 22 进气,活塞杆 21 伸出,带动压板 1 压向板栅,将板栅压实,使板栅成品结构硬实,结构体较好,搬动时不易变形,然后裁刀 54 下降到位对板栅进行修边。

[0014] 如图 2 所示,板栅修边完成后,裁刀架 51 向上提升,裁刀 54 离开板栅成品,同时触发块 41 触发第一触发开关,汽缸 2 的进气口 23 进气,活塞杆 21 缩回,带动压板 1 上升离开板栅,最终完成修边和压实,板栅成品便可离开裁刀机构。

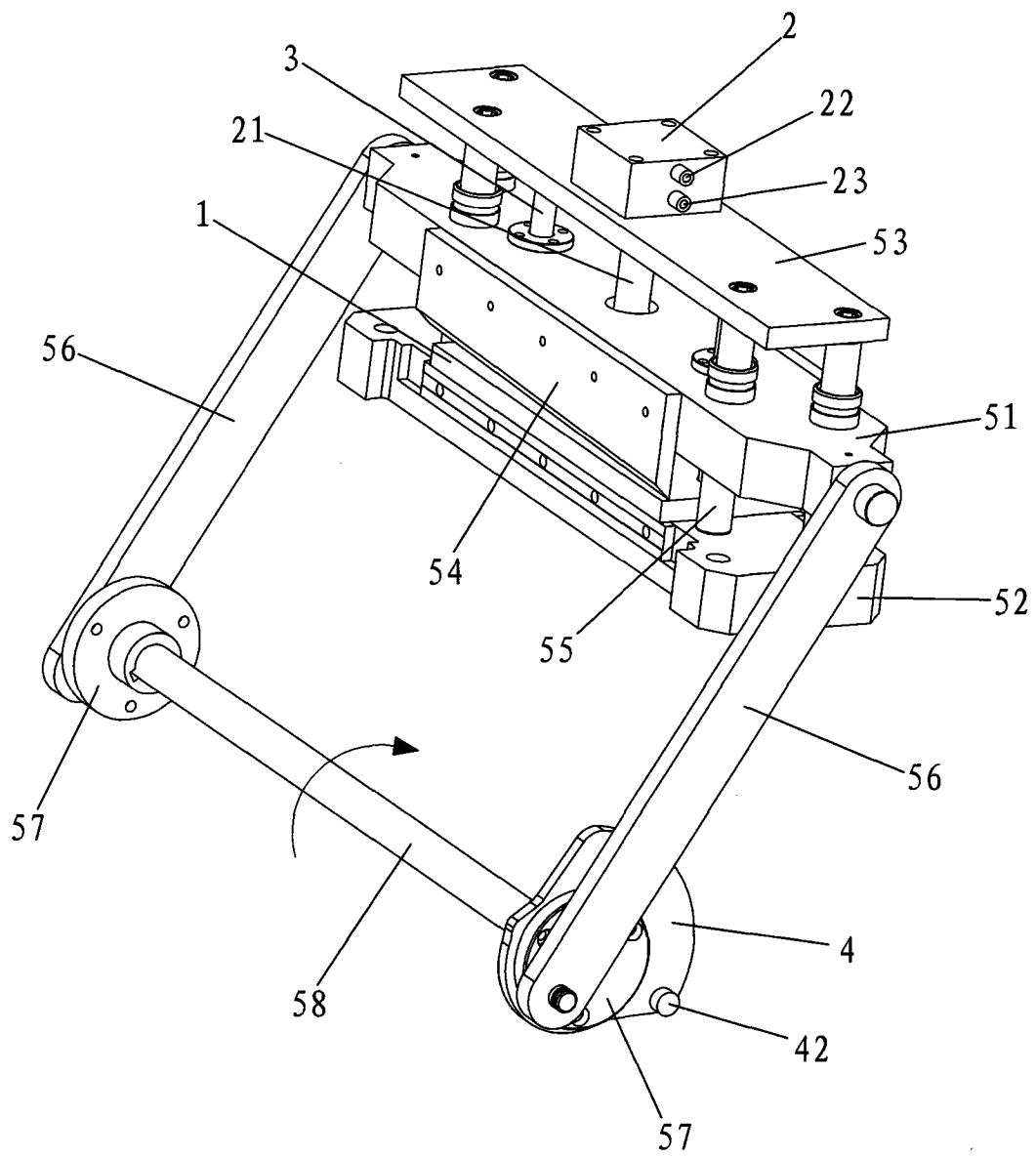


图 1

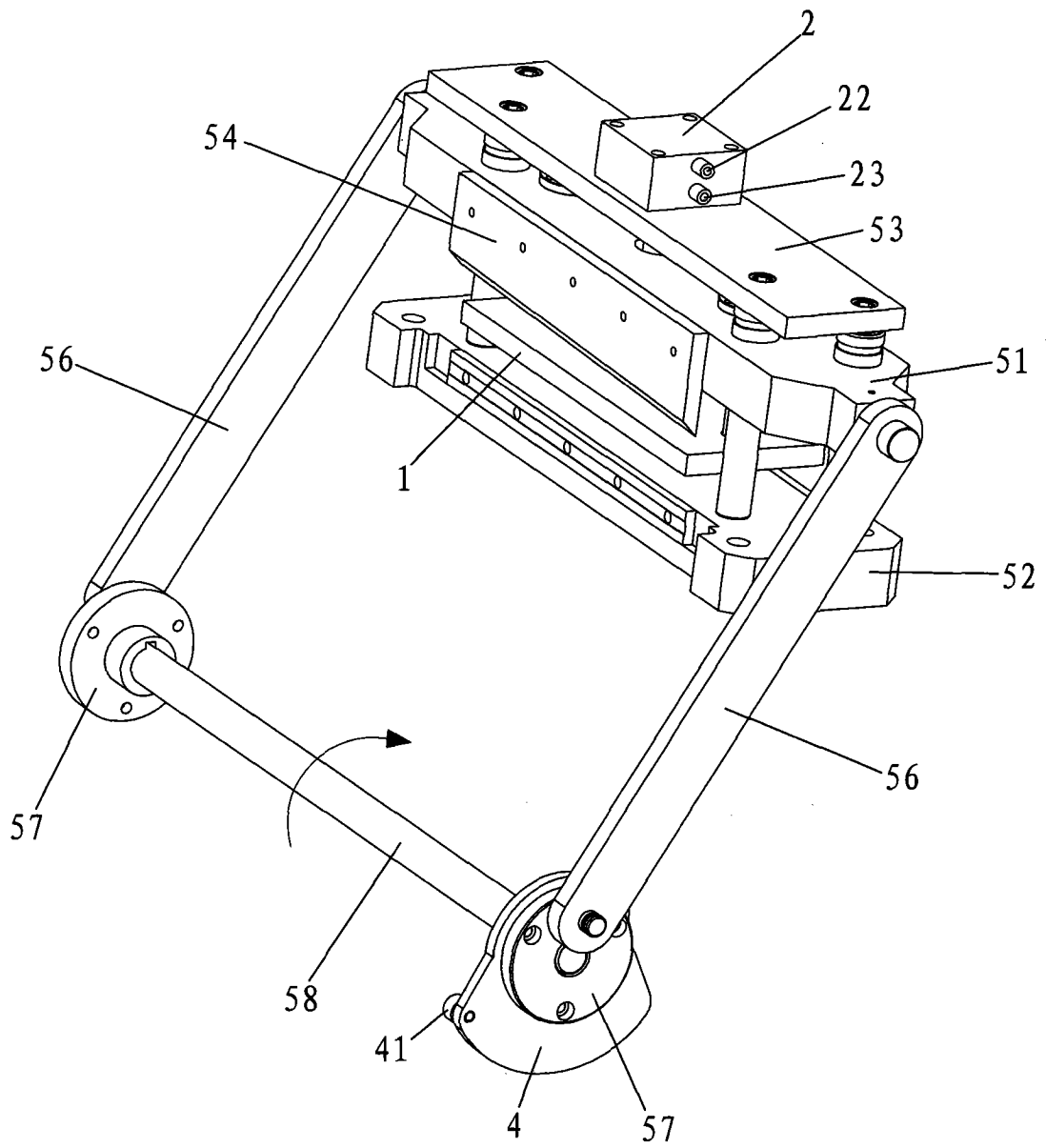


图 2