



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218137046 U

(45) 授权公告日 2022. 12. 27

(21) 申请号 202222307634.4

B24B 47/22 (2006.01)

(22) 申请日 2022.08.31

(73) 专利权人 鹤壁市恒准模具有限公司

地址 458000 河南省鹤壁市淇滨区金山工  
业区淇山路108号

(72) 发明人 李振杰 郭林杰 李立东 李振江  
王理想 吴季坤

(74) 专利代理机构 河南商盾云专利代理事务所  
(特殊普通合伙) 41199

专利代理师 王甜

(51) Int. Cl.

B24B 19/20 (2006.01)

B24B 41/04 (2006.01)

B24B 41/06 (2012.01)

B24B 47/12 (2006.01)

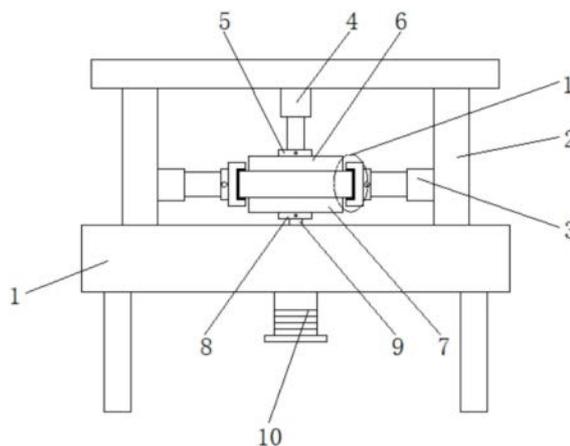
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

## (54) 实用新型名称

一种模具成型加工的处理装置

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种模具成型加工的处理装置,涉及模具成型加工技术领域,包括处理台,所述处理台的顶部安装有支撑架,且支撑架的底部安装有液压缸,所述液压缸的底部安装有第一连接块,且第一连接块的外部设置有上磨块,所述上磨块的下方设置有下磨块,且下磨块的底部安装有第二连接块,所述第二连接块的内部与第一连接块的内部均开设有第二安装槽,且第二安装槽的内部连接有第二卡块。本实用新型中,设置有夹持块、驱动电机、下磨块、打磨片以及上磨块,通过驱动电机就方便带动模具进行旋转操作,再通过打磨片、下磨块与上磨块的配合就方便对模具的多面进行打磨工作,缩短了模具的打磨时间,提高了模具的打磨效率。



1. 一种模具成型加工的处理装置,其特征在于,包括:

处理台(1),所述处理台(1)的顶部安装有支撑架(2),且支撑架(2)的底部安装有液压缸(4),所述液压缸(4)的底部安装有第一连接块(5),且第一连接块(5)的外部设置有上磨块(6),所述上磨块(6)的下方设置有下磨块(7),且下磨块(7)的底部安装有第二连接块(8),所述第二连接块(8)的内部与第一连接块(5)的内部均开设有第二安装槽(17),且第二安装槽(17)的内部连接有第二卡块(18),所述第二卡块(18)的内部与第二安装槽(17)的内部连接有螺杆(19),所述支撑架(2)的内部安装有电动推杆(3),且电动推杆(3)的外部安装有安装块(11),所述安装块(11)的内部开设有第一安装槽(15),且第一安装槽(15)的内部连接有第一卡块(14),所述第一卡块(14)的外部安装有夹持块(12),且夹持块(12)的内侧连接有打磨片(13),所述第一安装槽(15)的内部与第一卡块(14)的内部连接有螺栓(16)。

2. 根据权利要求1所述的一种模具成型加工的处理装置,其特征在于:所述第二连接块(8)的底部安装有旋转杆(9),且旋转杆(9)的底部安装有驱动电机(10)。

3. 根据权利要求2所述的一种模具成型加工的处理装置,其特征在于:所述下磨块(7)与处理台(1)之间通过驱动电机(10)、旋转杆(9)构成旋转结构,且下磨块(7)的形状规格与上磨块(6)的形状规格一致。

4. 根据权利要求1所述的一种模具成型加工的处理装置,其特征在于:所述夹持块(12)与支撑架(2)之间通过电动推杆(3)、安装块(11)构成移动结构,且夹持块(12)分布有两组。

5. 根据权利要求1所述的一种模具成型加工的处理装置,其特征在于:所述上磨块(6)与支撑架(2)之间通过液压缸(4)、第一连接块(5)构成升降结构,且第一连接块(5)的内部结构与第二连接块(8)的内部结构一致。

6. 根据权利要求1所述的一种模具成型加工的处理装置,其特征在于:所述夹持块(12)与安装块(11)之间通过第一卡块(14)、螺栓(16)构成可拆卸结构,且第一卡块(14)的外壁与第一安装槽(15)的内壁相接触。

## 一种模具成型加工的处理装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具成型加工技术领域,尤其涉及一种模具成型加工的处理装置。

### 背景技术

[0002] 模具加工是指成型和制坯工具的加工,此外还包括剪切模和模切模具,在模具成型加工中,为了方便对加工后的模具进行手动打磨处理,所以处理装置是十分必要的,现有的处理装置,在使用过程中,不方便同时对模具的多个面进行打磨,使得模具打磨时间较长,降低了模具打磨效率。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决现有的处理装置,在使用过程中,不方便同时对模具的多个面进行打磨,使得模具打磨时间较长,降低了模具打磨效率的缺点,而提出的一种模具成型加工的处理装置。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0005] 一种模具成型加工的处理装置,包括:

[0006] 处理台,所述处理台的顶部安装有支撑架,且支撑架的底部安装有液压缸,所述液压缸的底部安装有第一连接块,且第一连接块的外部设置有上磨块,所述上磨块的下方设置有下磨块,且下磨块的底部安装有第二连接块,所述第二连接块的内部与第一连接块的内部均开设有第二安装槽,且第二安装槽的内部连接有第二卡块,所述第二卡块的内部与第二安装槽的内部连接有螺杆,所述支撑架的内部安装有电动推杆,且电动推杆的外部安装有安装块,所述安装块的内部开设有第一安装槽,且第一安装槽的内部连接有第一卡块,所述第一卡块的外部安装有夹持块,且夹持块的内侧连接有打磨片,所述第一安装槽的内部与第一卡块的内部连接有螺栓。

[0007] 优选的,所述第二连接块的底部安装有旋转杆,且旋转杆的底部安装有驱动电机。

[0008] 优选的,所述下磨块与处理台之间通过驱动电机、旋转杆构成旋转结构,且下磨块的形状规格与上磨块的形状规格一致。

[0009] 优选的,所述夹持块与支撑架之间通过电动推杆、安装块构成移动结构,且夹持块分布有两组。

[0010] 优选的,所述上磨块与支撑架之间通过液压缸、第一连接块构成升降结构,且第一连接块的内部结构与第二连接块的内部结构一致。

[0011] 优选的,所述夹持块与安装块之间通过第一卡块、螺栓构成可拆卸结构,且第一卡块的外壁与第一安装槽的内壁相接触。

[0012] 综上所述,由于采用了上述技术方案,本实用新型的有益效果是:

[0013] 1、本实用新型中,设置有夹持块、驱动电机、下磨块、打磨片以及上磨块,通过驱动电机就方便带动模具进行旋转操作,再通过打磨片、下磨块与上磨块的配合就方便对模具

的多面进行打磨工作,缩短了模具的打磨时间,提高了模具的打磨效率。

[0014] 2、本实用新型中,设置有夹持块、安装块、螺栓以及第一卡块,通过操作螺栓就方便解除第一卡块的限制,再操作夹持块就方便带动第一卡块进行移动,这样就方便完成夹持块的拆卸更换工作,通过更换不同大小的夹持块能够对多种不同尺寸的模具进行夹持打磨工作,具有较高的实用性。

### 附图说明

[0015] 图1为本实用新型中整体结构示意图;

[0016] 图2为图1中A处放大结构示意图;

[0017] 图3为本实用新型中夹持块与安装块连接结构示意图;

[0018] 图4为本实用新型中下磨块与第二连接块连接结构示意图。

[0019] 图例说明:

[0020] 1、处理台;2、支撑架;3、电动推杆;4、液压缸;5、第一连接块;6、上磨块;7、下磨块;8、第二连接块;9、旋转杆;10、驱动电机;11、安装块;12、夹持块;13、打磨片;14、第一卡块;15、第一安装槽;16、螺栓;17、第二安装槽;18、第二卡块;19、螺杆。

### 具体实施方式

[0021] 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。

[0022] 参照图1-4,一种模具成型加工的处理装置,包括处理台1,处理台1的顶部安装有支撑架2,且支撑架2的底部安装有液压缸4,液压缸4的底部安装有第一连接块5,且第一连接块5的外部设置有上磨块6,上磨块6与支撑架2之间通过液压缸4、第一连接块5构成升降结构,且第一连接块5的内部结构与第二连接块8的内部结构一致,运行液压缸4,液压缸4通过第一连接块5带动上磨块6进行下降操作,上磨块6将下降至模具的顶面,这样就方便对模具的顶面进行打磨工作,上磨块6的下方设置有下磨块7,且下磨块7的底部安装有第二连接块8,第二连接块8的内部与第一连接块5的内部均开设有第二安装槽17,且第二安装槽17的内部连接有第二卡块18,第二卡块18的内部与第二安装槽17的内部连接有螺杆19,支撑架2的内部安装有电动推杆3,且电动推杆3的外部安装有安装块11,安装块11的内部开设有第一安装槽15,且第一安装槽15的内部连接有第一卡块14,第一卡块14的外部安装有夹持块12,且夹持块12的内侧连接有打磨片13,夹持块12与支撑架2之间通过电动推杆3、安装块11构成移动结构,且夹持块12分布有两组,启动电动推杆3,电动推杆3通过安装块11带动夹持块12进行移动操作,夹持块12将移动至模具处,这样就方便对模具进行夹持工作,夹持块12与安装块11之间通过第一卡块14、螺栓16构成可拆卸结构,且第一卡块14的外壁与第一安装槽15的内壁相接触,人工操作螺栓16,螺栓16将移动至第一卡块14外,再操作夹持块12,夹持块12带动第一卡块14进行移动操作,第一卡块14将移动至第一安装槽15外,这样就方便进行夹持块12的拆卸工作,第一安装槽15的内部与第一卡块14的内部连接有螺栓16;

[0023] 第二连接块8的底部安装有旋转杆9,且旋转杆9的底部安装有驱动电机10,下磨块

7与处理台1之间通过驱动电机10、旋转杆9构成旋转结构,且下磨块7的形状规格与上磨块6的形状规格一致,启动驱动电机10,驱动电机10通过旋转杆9带动下磨块7进行旋转操作,下磨块7将在模具的底面进行旋转,这样就方便对模具的底部进行打磨工作。

[0024] 工作原理:使用时,首先通过控制单元(附图中未画出)控制电动推杆3,电动推杆3通过安装块11带动夹持块12进行移动操作,夹持块12将移动至模具处,这样就方便对模具进行夹持工作,再启动驱动电机10,驱动电机10使得下磨块7进行旋转操作,下磨块7将在模具的底面进行旋转,这样就方便对模具的底部进行打磨工作,控制电动推杆3,调节夹持块12对模具的夹紧度,使得下磨块7能够带动模具进行旋转,模具在旋转过程中能够通过夹持块12内的打磨片13进行侧面打磨工作,运行液压缸4,液压缸4通过第一连接块5带动上磨块6进行下降操作,上磨块6将下降至模具的顶面,这样就方便对模具的顶面进行打磨工作,人工操作螺栓16,螺栓16将移动至第一卡块14外,再操作夹持块12,夹持块12带动第一卡块14进行移动操作,第一卡块14将移动至第一安装槽15外,这样就方便进行夹持块12的拆卸更换工作(上述电器均为现有技术)。

[0025] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

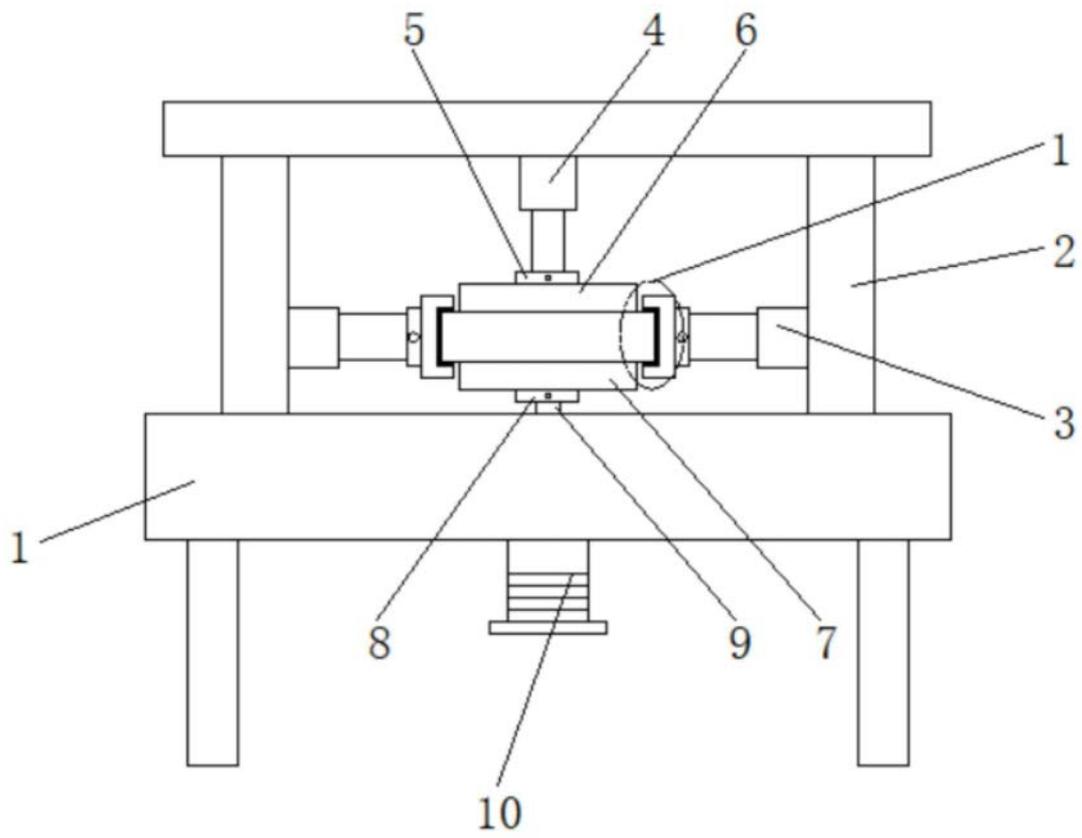


图1

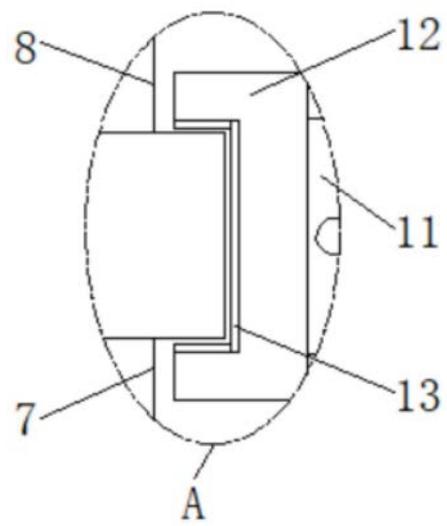


图2

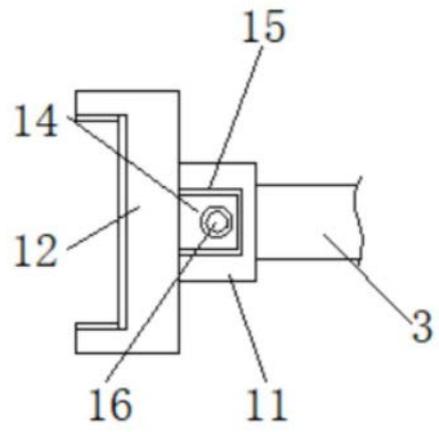


图3

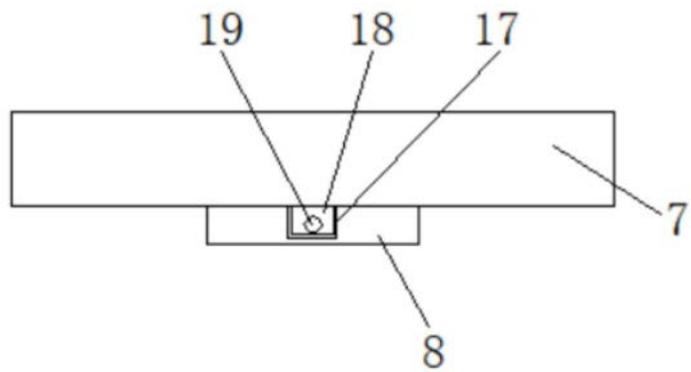


图4