



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219522840 U

(45) 授权公告日 2023. 08. 15

(21) 申请号 202223397464.X

(22) 申请日 2022.12.19

(73) 专利权人 广东顺德资霖五金塑料有限公司

地址 528300 广东省佛山市顺德区杏坛镇
逢简工业区7号之二

(72) 发明人 刘永平

(74) 专利代理机构 北京和联顺知识产权代理有
限公司 11621

专利代理师 王立丽

(51) Int. Cl.

B29C 45/00 (2006.01)

B29C 45/17 (2006.01)

B26D 7/02 (2006.01)

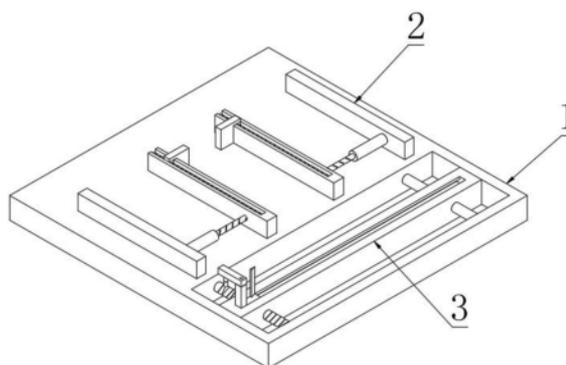
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种注塑产品加工成型装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种注塑产品加工成型装置,属于注塑产品加工技术领域,包括安装板,所述安装板顶端对称安装有双向定位机构,所述双向定位机构包括固定条,移动条和L型板,所述安装板顶端对称水平固定安装有固定条,所述固定条一端位于安装板顶端位置处活动连接有移动条,所述移动条顶端滑动连接有L型板,所述安装板内部安装有切割打孔机构,与现有技术相比,本实用新型所达到的有益效果是,通过切割打孔机构,能够便于对注塑成型的产品边部进行冲孔,降低了注塑成型产品的冲孔难度,从而对注塑成型的产品后的产生进行加工成型,并且能够对注塑成型的产品边部进行切割,降低了注塑成型的产品边部的切割打磨难度。



1. 一种注塑产品加工成型装置,包括安装板(1),其特征在于:所述安装板(1)顶端对称安装有双向定位机构(2),所述双向定位机构(2)包括固定条(201)、移动条(204)和L型板(207);

所述安装板(1)顶端对称水平固定安装有固定条(201),所述固定条(201)一端位于安装板(1)顶端位置处活动连接有移动条(204),所述移动条(204)顶端滑动连接有L型板(207);

所述安装板(1)内部安装有切割打孔机构(3),所述切割打孔机构(3)包括导向条(303)、滑块(304)、切割刀(305)、电动伸缩杆(308)和挤压柱(309);

所述安装板(1)内部滑动安装有导向条(303),所述导向条(303)内部滑动连接有滑块(304),所述滑块(304)顶端边部焊接有切割刀(305),所述滑块(304)顶端一侧焊接有电动伸缩杆(308),所述电动伸缩杆(308)的输出端固定安装有挤压柱(309)。

2. 根据权利要求1所述的一种注塑产品加工成型装置,其特征在于:所述双向定位机构(2)还包括螺纹套(202)、螺纹杆(203)、丝杆(205)和移动块(206);

所述固定条(201)内壁一侧焊接有水平放置的螺纹套(202),所述螺纹套(202)内部通过螺纹连接有螺纹杆(203),所述移动条(204)内部转动连接有丝杆(205),所述丝杆(205)外表面位于移动条(204)内部位置处通过螺纹连接有移动块(206)。

3. 根据权利要求2所述的一种注塑产品加工成型装置,其特征在于:所述移动块(206)顶端和L型板(207)内壁底端之间焊接连接,所述螺纹杆(203)和移动条(204)之间活动连接。

4. 根据权利要求1所述的一种注塑产品加工成型装置,其特征在于:所述切割打孔机构(3)还包括螺纹柱(301)、圆柱(302)、垂直柱(306)和转动柱(307);

所述安装板(1)内部一侧转动连接有螺纹柱(301),所述安装板(1)内部另一侧焊接有圆柱(302),所述滑块(304)顶端边部焊接有垂直柱(306),所述垂直柱(306)顶端中部通过圆杆转动连接有转动柱(307)。

5. 根据权利要求4所述的一种注塑产品加工成型装置,其特征在于:所述导向条(303)和圆柱(302)之间滑动连接,所述导向条(303)和螺纹柱(301)之间通过螺纹连接。

6. 根据权利要求4所述的一种注塑产品加工成型装置,其特征在于:所述转动柱(307)底端和电动伸缩杆(308)顶端之间固定连接,所述电动伸缩杆(308)的输入端和外界电源的输出端电性连接。

一种注塑产品加工成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑产品加工技术领域,具体为一种注塑产品加工成型装置。

背景技术

[0002] 注塑产品是注塑机进行注塑成型,注塑成型又称注射模塑成型,它是一种注射兼模塑的成型方法,注塑成型方法的优点是生产速度快、效率高,操作可实现自动化,花色品种多,形状可以由简到繁,尺寸可以由大到小,而且制品尺寸精确,产品易更新换代,能成形状复杂的制件,注塑成型适用于大量生产与形状复杂产品等成型加工领域,而注塑成型后的产品需要进行切割、打孔和弯曲等工序,为此需要利用加工成型装置。

[0003] 虽然现有的注塑产品加工装置在一定程度上满足了使用者的使用需求,但在实际使用过程中依然存在一定的缺陷,具体问题如下,由于注塑产品在注塑后期其边部残留有毛边,而需要利用到加工成型装置对注塑产品边部进行加工,同时其加工成型装置还不便于对注塑产品进行打孔,导致其适用范围低下的问题出现。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种注塑产品加工成型装置,以解决上述背景技术中提出由于注塑产品在注塑后期其边部残留有毛边,而需要利用到加工成型装置对注塑产品边部进行加工,同时其加工成型装置还不便于对注塑产品进行打孔,导致其适用范围低下的问题。

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供如下技术方案:一种注塑产品加工成型装置,包括安装板,所述安装板顶端对称安装有双向定位机构,所述双向定位机构包括固定条,移动条和L型板;

[0006] 所述安装板顶端对称水平固定安装有固定条,所述固定条一端位于安装板顶端位置处活动连接有移动条,所述移动条顶端滑动连接有L型板;

[0007] 所述安装板内部安装有切割打孔机构,所述切割打孔机构包括导向条、滑块、切割刀、电动伸缩杆和挤压柱;

[0008] 所述安装板内部滑动安装有导向条,所述导向条内部滑动连接有滑块,所述滑块顶端边部焊接有切割刀,所述滑块顶端一侧焊接有电动伸缩杆,所述电动伸缩杆的输出端固定安装有挤压柱。

[0009] 所述双向定位机构还包括螺纹套、螺纹杆、丝杆和移动块;

[0010] 所述固定条内壁一侧焊接有水平放置的螺纹套,所述螺纹套内部通过螺纹连接有螺纹杆,所述移动条内部转动连接有丝杆,所述丝杆外表面位于移动条内部位置处通过螺纹连接有移动块。

[0011] 优选的,所述移动块顶端和L型板内壁底端之间焊接连接,所述螺纹杆和移动条之间活动连接。

[0012] 所述切割打孔机构还包括螺纹柱、圆柱、垂直柱和转动柱;

[0013] 所述安装板内部一侧转动连接有螺纹柱,所述安装板内部另一侧焊接有圆柱,所述滑块顶端边部焊接有垂直柱,所述垂直柱顶端中部通过圆杆转动连接有转动柱。

[0014] 优选的,所述导向条和圆柱之间滑动连接,所述导向条和螺纹柱之间通过螺纹连接。

[0015] 优选的,所述转动柱底端和电动伸缩杆顶端之间固定连接,所述电动伸缩杆的输入端和外界电源的输出端电性连接。

[0016] 与现有技术相比,本实用新型所达到的有益效果是:

[0017] 1.通过切割打孔机构,能够便于对注塑成型的产品边部进行冲孔,降低了注塑成型产品的冲孔难度,从而对注塑成型的产品后的产生进行加工成型,并且能够对注塑成型的产品边部进行切割,降低了注塑成型的产品边部的切割打磨难度。

[0018] 2.通过双向定位机构,能够对注塑成型的产品的三面均进行固定,降低了注塑成型产品的三面固定难度,进而能够对注塑成型的产品进行固定,降低了注塑成型的产品的固定难度,防止注塑成型的产品产生偏移的问题出现。

附图说明

[0019] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。在附图中:

[0020] 图1是本实用新型一种注塑产品加工成型装置的结构示意图;

[0021] 图2是本实用新型双向定位机构的结构示意图;

[0022] 图3是本实用新型切割打孔机构的结构示意图;

[0023] 图中:1、安装板;

[0024] 2、双向定位机构;201、固定条;202、螺纹套;203、螺纹杆;204、移动条;205、丝杆;206、移动块;207、L型板;

[0025] 3、切割打孔机构;301、螺纹柱;302、圆柱;303、导向条;304、滑块;305、切割刀;306、垂直柱;307、转动柱;308、电动伸缩杆;309、挤压柱。

具体实施方式

[0026] 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做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0027] 请参阅图1-图3,本实用新型提供技术方案:一种注塑产品加工成型装置,包括安装板1,安装板1顶端对称安装有双向定位机构2,双向定位机构2包括固定条201,移动条204和L型板207;

[0028] 安装板1顶端对称水平固定安装有固定条201,固定条201一端位于安装板1顶端位置处活动连接有移动条204,移动条204顶端滑动连接有L型板207;

[0029] 安装板1内部安装有切割打孔机构3,切割打孔机构3包括导向条303、滑块304、切割刀305、电动伸缩杆308和挤压柱309;

[0030] 安装板1内部滑动安装有导向条303,导向条303内部滑动连接有滑块304,滑块304

顶端边部焊接有切割刀305,滑块304顶端一侧焊接有电动伸缩杆308,电动伸缩杆308的输出端固定安装有挤压柱309。

[0031] 双向定位机构2还包括螺纹套202、螺纹杆203、丝杆205和移动块206;

[0032] 固定条201内壁一侧焊接有水平放置的螺纹套202,螺纹套202内部通过螺纹连接有螺纹杆203,移动条204内部转动连接有丝杆205,丝杆205外表面位于移动条204内部位置处通过螺纹连接有移动块206,移动块206顶端和L型板207内壁底端之间焊接连接,螺纹杆203和移动条204之间活动连接,能够便于对螺纹杆203的转动,降低了螺纹杆203的转动难度。

[0033] 切割打孔机构3还包括螺纹柱301、圆柱302、垂直柱306和转动柱307;

[0034] 安装板1内部一侧转动连接有螺纹柱301,安装板1内部另一侧焊接有圆柱302,导向条303和圆柱302之间滑动连接,导向条303和螺纹柱301之间通过螺纹连接,便于导向条303的移动,降低了导向条303的移动难度,滑块304顶端边部焊接有垂直柱306,垂直柱306顶端中部通过圆杆转动连接有转动柱307,转动柱307底端和电动伸缩杆308顶端之间固定连接,电动伸缩杆308的输入端和外界电源的输出端电性连接,便于电动伸缩杆308的运行,降低了电动伸缩杆308的运行难度。

[0035] 本实用新型的工作原理:该装置在实际使用过程中,使用人员将注塑成型的产品放入到安装板1上,接着转动螺纹杆203,螺纹杆203沿着螺纹套202内部转动并且移动,由于螺纹杆203移动时带动移动条204移动,使得注塑成型的产品一端面和移动条204贴合,接着转动丝杆205,丝杆205转动时带动移动块206移动,移动块206移动时带动L型板207移动,L型板207移动时对注塑成型的产品的另一端面贴合,从而对注塑成型的产品的三面均进行固定,降低了注塑成型产品的三面固定难度,进而能够对注塑成型的产品进行固定,降低了注塑成型的产品的固定难度,防止注塑成型的产品产生偏移的问题出现。

[0036] 接着使用人员转动螺纹柱301,螺纹柱301转动时带动导向条303沿着圆柱302外侧移动,然后移动垂直柱306,垂直柱306移动时带动滑块304沿着导向条303内部移动,并且此时带动切割刀305移动,切割刀305移动时对注塑成型的产品另一端面进行切割,然后旋转转动柱307,转动柱307转动时带动电动伸缩杆308转动,电动伸缩杆308转动时带动挤压柱309移动,使得挤压柱309进入到注塑成型的产品顶端,能够便于对注塑成型的产品边部进行冲孔,降低了注塑成型产品的冲孔难度,从而对注塑成型的产品后的产生进行加工成型,并且能够对注塑成型的产品边部进行切割,降低了注塑成型的产品边部的切割打磨难度。

[0037] 需要说明的是,在本文中,诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来,而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。

[0038] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均

应包含在本实用新型的保护范围之内。

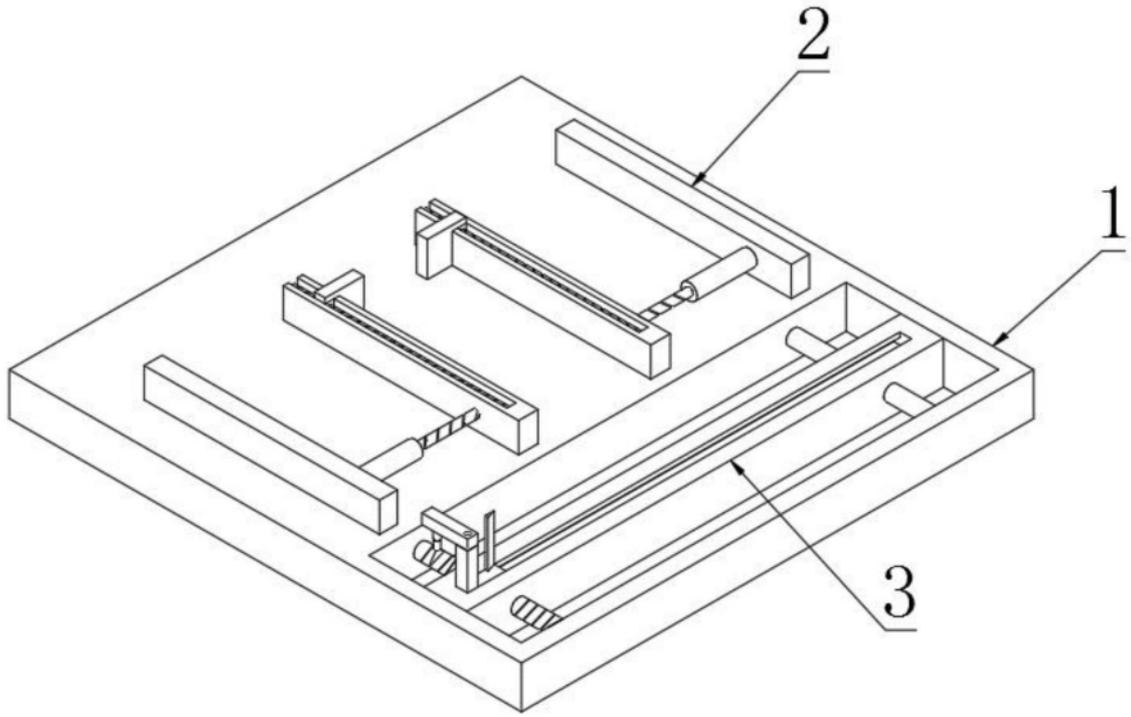


图1

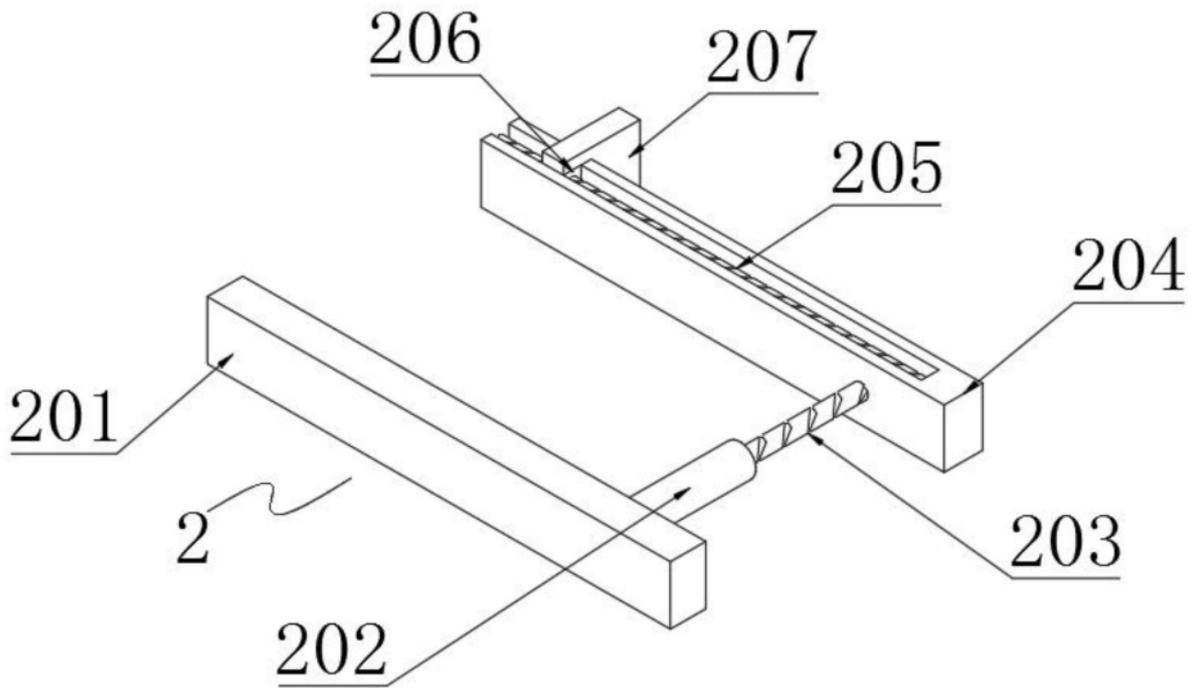


图2

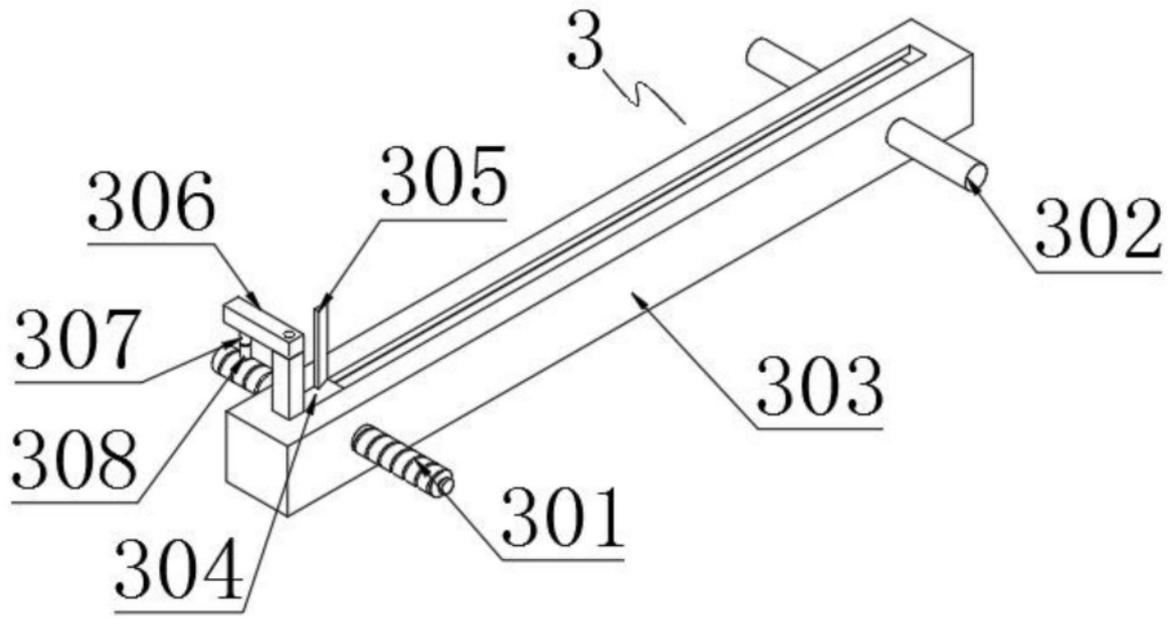


图3