(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210796192 U
(45)授权公告日 2020.06.19

(21)申请号 201921867323.5

(22)申请日 2019.11.01

(73)专利权人 泰州光丽光电科技有限公司
地址 225300 江苏省泰州市医药高新技术产业开发区振兴路北侧、吴陵南路西侧(光电产业园14号标准厂房)

(72)发明人 王贵生 曾德洪 陈浩

(74)专利代理机构 北京中政联科专利代理事务所(普通合伙) 11489
代理人 秦佩

(51)Int.Cl.
C03B 11/00(2006.01)
C03B 23/02(2006.01)

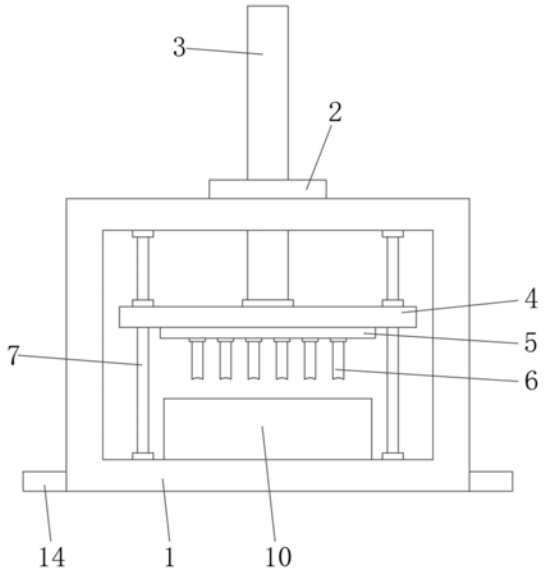
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备

(57)摘要

本实用新型公开的一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备，包括固定框架，所述固定框架的上表面固定安装有升降杆定位环，所述固定框架和升降杆定位环的内表面活动安装有下压升降杆，所述下压升降杆的下端外表面固定安装有成型压板，所述成型压板的下表面固定安装有模压柱固定板，所述模压柱固定板的下表面固定安装有多个镜片模压柱，所述固定框架的内侧固定安装有两个升降导柱，所述成型压板的内表面固定安装有两个滚珠套环。本实用新型所述的一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备，能够对升降成型压板进行定位，防止了长时间使用降低了成型加工的精度，能够在模压成型后，弹出模压成型的玻璃镜片，为玻璃镜片的收集带来了便利。



CN 210796192 U

1.一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备，其特征在于：包括固定框架(1)，所述固定框架(1)的上表面固定安装有升降杆定位环(2)，所述固定框架(1)和升降杆定位环(2)的内表面活动安装有下压升降杆(3)，所述下压升降杆(3)的下端外表面固定安装有成型压板(4)，所述成型压板(4)的下表面固定安装有模压柱固定板(5)，所述模压柱固定板(5)的下表面固定安装有多个镜片模压柱(6)，所述固定框架(1)的内侧固定安装有两个升降导柱(7)，所述成型压板(4)的内表面固定安装有两个滚珠套环(8)，所述滚珠套环(8)的内侧转动安装有多个转动滚珠(9)，所述固定框架(1)的内侧位于两个升降导柱(7)的中间位置固定安装有模压底座(10)，所述模压底座(10)的内表面开设有多个成型凹槽(11)，所述模压底座(10)的内表面位于多个成型凹槽(11)的内侧位置均活动安装有模压成型块(12)和复位弹簧(13)，所述复位弹簧(13)位于模压成型块(12)的下方位置。

2.根据权利要求1所述的一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备，其特征在于：所述固定框架(1)的形状为长方体，所述固定框架(1)的两侧外表面均固定安装有固定安装板(14)，两个所述固定安装板(14)围绕固定框架(1)对称排列安装。

3.根据权利要求1所述的一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备，其特征在于：所述下压升降杆(3)贯穿固定框架(1)和升降杆定位环(2)，所述成型压板(4)位于固定框架(1)的内侧位置。

4.根据权利要求1所述的一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备，其特征在于：所述镜片模压柱(6)呈一字排列安装，所述镜片模压柱(6)能够与成型凹槽(11)配合连接，所述镜片模压柱(6)位于模压成型块(12)的上方位置。

5.根据权利要求1所述的一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备，其特征在于：所述升降导柱(7)贯穿成型压板(4)，两个所述滚珠套环(8)分别位于升降导柱(7)的外侧位置，所述转动滚珠(9)与升降导柱(7)的外表面贴合连接。

6.根据权利要求1所述的一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备，其特征在于：所述复位弹簧(13)与模压成型块(12)固定连接，多个所述复位弹簧(13)呈平行放置安装。

一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及成型设备领域，特别涉及一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备。

背景技术

[0002] 玻璃镜片生产的模压成型设备是用于对玻璃镜片进行模压成型加工使用的设备，主要通过模压柱对玻璃镜片材料进行成型施压，形成玻璃镜片，是玻璃镜片生产时不可缺少的设备，大量的应用于玻璃镜片的生产场合，随着近视患者的数量逐步增加，玻璃镜片的需求也跟随提高，从而增加了玻璃镜片生产的模压成型设备的使用需求，因此需要对玻璃镜片生产的模压成型设备进行改进，更符合现阶段的生产使用；在玻璃镜片生产的模压成型设备使用时，模压柱下压成型后，无法弹出成型的玻璃镜片，为玻璃镜片的收集带来了不便，同时，无法对升降的结构进行定位，长时间使用降低了成型加工的精度。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的主要目的在于提供一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备，可以有效解决背景技术中无法弹出成型的玻璃镜片，无法对升降的结构进行定位的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采取的技术方案为：

[0005] 一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备，包括固定框架，所述固定框架的上表面固定安装有升降杆定位环，所述固定框架和升降杆定位环的内表面活动安装有下压升降杆，所述下压升降杆的下端外表面固定安装有成型压板，所述成型压板的下表面固定安装有模压柱固定板，所述模压柱固定板的下表面固定安装有多个镜片模压柱，所述固定框架的内侧固定安装有两个升降导柱，所述成型压板的内表面固定安装有两个滚珠套环，所述滚珠套环的内侧转动安装有多个转动滚珠，所述固定框架的内侧位于两个升降导柱的中间位置固定安装有模压底座，所述模压底座的内表面开设有多个成型凹槽，所述模压底座的内表面位于多个成型凹槽的内侧位置均活动安装有模压成型块和复位弹簧，所述复位弹簧位于模压成型块的下方位置。

[0006] 优选的，所述固定框架的形状为长方体，所述固定框架的两侧外表面均固定安装有固定安装板，两个所述固定安装板围绕固定框架对称排列安装。

[0007] 优选的，所述下压升降杆贯穿固定框架和升降杆定位环，所述成型压板位于固定框架的内侧位置。

[0008] 优选的，所述镜片模压柱呈一字排列安装，所述镜片模压柱能够与成型凹槽配合连接，所述镜片模压柱位于模压成型块的上方位置。

[0009] 优选的，所述升降导柱贯穿成型压板，两个所述滚珠套环分别位于升降导柱的外侧位置，所述转动滚珠与升降导柱的外表面贴合连接。

[0010] 优选的，所述复位弹簧与模压成型块固定连接，多个所述复位弹簧呈平行放置安装。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型具有如下有益效果：该液体纤维素酶的生产装置，通过设置的成型压板、升降导柱、滚珠套环和转动滚珠，能够对升降的成型压板进行定位，防止了长时间使用降低了成型加工的精度，通过设置的镜片模压柱、模压成型块和复位弹簧，能够在模压成型后，弹出模压成型的玻璃镜片，为玻璃镜片的收集带来了便利。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备的整体结构示意图；

[0013] 图2为本实用新型一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备的成型压板的局部剖析图；

[0014] 图3为本实用新型一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备的模压底座的剖析图。

[0015] 图中：1、固定框架；2、升降杆定位环；3、下压升降杆；4、成型压板；5、模压柱固定板；6、镜片模压柱；7、升降导柱；8、滚珠套环；9、转动滚珠；10、模压底座；11、成型凹槽；12、模压成型块；13、复位弹簧；14、固定安装板。

具体实施方式

[0016] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解，下面结合具体实施方式，进一步阐述本实用新型。在本实用新型的描述中，需要说明的是，术语“上”、“下”、“内”、“外”“前端”、“后端”、“两端”、“一端”、“另一端”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本实用新型和简化描述，而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作，因此不能理解为对本实用新型的限制。此外，术语“第一”、“第二”仅用于描述目的，而不能理解为指示或暗示相对重要性。

[0017] 在本实用新型的描述中，需要说明的是，除非另有明确的规定和限定，术语“安装”、“设置有”、“连接”等，应做广义理解，例如“连接”，可以是固定连接，也可以是可拆卸连接，或一体地连接；可以是机械连接，也可以是电连接；可以是直接相连，也可以通过中间媒介间接相连，可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言，可以具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0018] 如图1-3所示，一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备，包括固定框架1，所述固定框架1的上表面固定安装有升降杆定位环2，所述固定框架1和升降杆定位环2的内表面活动安装有下压升降杆3，所述下压升降杆3的下端外表面固定安装有成型压板4，所述成型压板4的下表面固定安装有模压柱固定板5，所述模压柱固定板5的下表面固定安装有多个镜片模压柱6，所述固定框架1的内侧固定安装有两个升降导柱7，所述成型压板4的内表面固定安装有两个滚珠套环8，所述滚珠套环8的内侧转动安装有多个转动滚珠9，所述固定框架1的内侧位于两个升降导柱7的中间位置固定安装有模压底座10，所述模压底座10的内表面开设有多个成型凹槽11，所述模压底座10的内表面位于多个成型凹槽11的内侧位置均活动安装有模压成型块12和复位弹簧13，所述复位弹簧13位于模压成型块12的下方位置；

[0019] 所述固定框架1的形状为长方体，所述固定框架1的两侧外表面均固定安装有固定安装板14，两个所述固定安装板14围绕固定框架1对称排列安装；所述下压升降杆3贯穿固定框架1和升降杆定位环2，所述成型压板4位于固定框架1的内侧位置；所述镜片模压柱6呈

一字排列安装，所述镜片模压柱6能够与成型凹槽11配合连接，所述镜片模压柱6位于模压成型块12的上方位置；所述升降导柱7贯穿成型压板4，两个所述滚珠套环8分别位于升降导柱7的外侧位置，所述转动滚珠9与升降导柱7的外表面贴合连接；所述复位弹簧13与模压成型块12固定连接，多个所述复位弹簧13呈平行放置安装。

[0020] 需要说明的是，本实用新型为一种用于玻璃镜片生产的模压成型设备，固定框架1构成了主体固定结构，模压底座10内的成型凹槽11中用于放置未加工的材料，通过下压升降杆3连接提供动力的设备，使下压升降杆3带动成型压板4下降，从而使模压柱固定板5下方的镜片模压柱6下降压入至成型凹槽11内，通过镜片模压柱6与模压成型块12的挤压，进行玻璃镜片的模压成型加工，在成型压板4上下升降时，两个升降导柱7贯穿成型压板4，使成型压板4在升降导柱7的外表面升降活动，同时成型压板4内部滚珠套环8上的转动滚珠9与升降导柱7接触，进行转动摩擦，对成型压板4的上下升降活动进行定位，在镜片模压柱6顶动镜片材料时，同时带动模压成型块12在复位弹簧13的上方下降，玻璃镜片模压成型后，镜片模压柱6回升，复位弹簧13顶动模压成型块12快速上升，从而将玻璃镜片弹出。

[0021] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下，本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

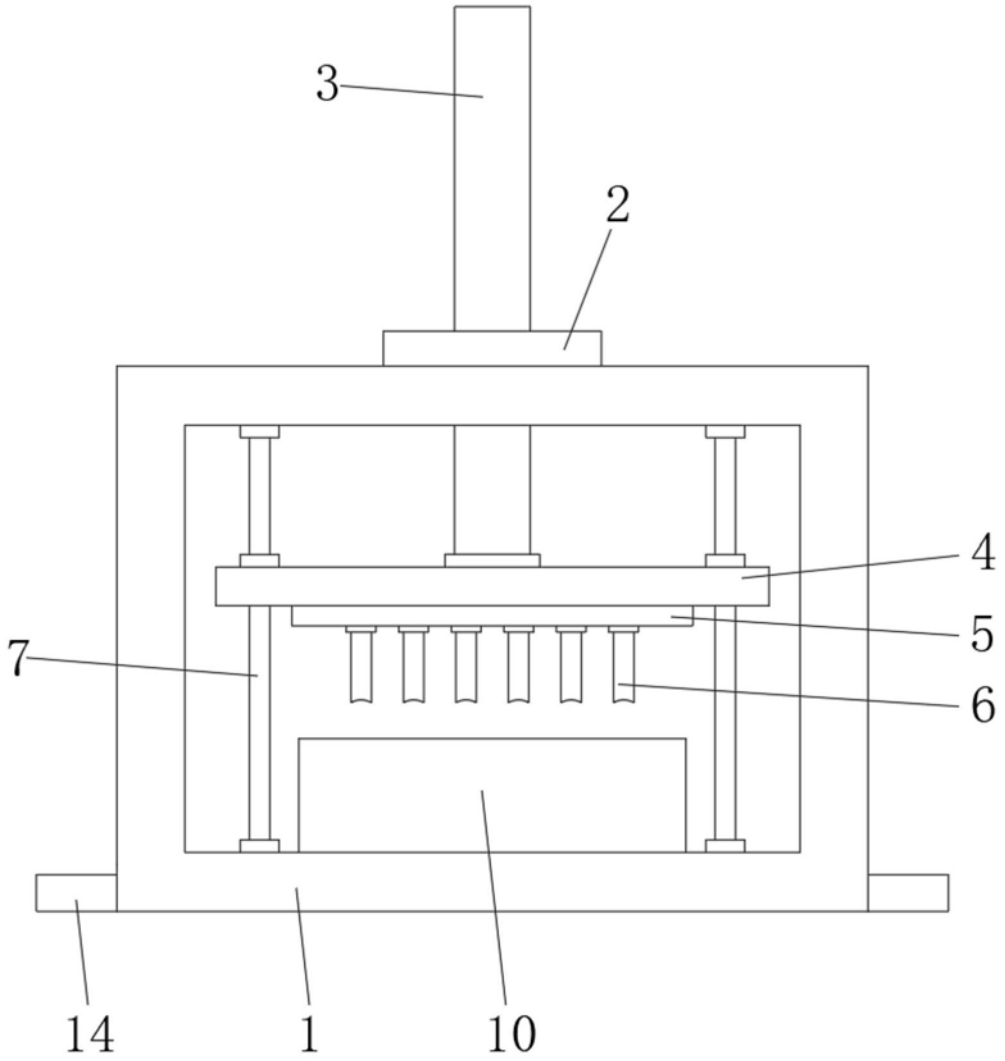


图1

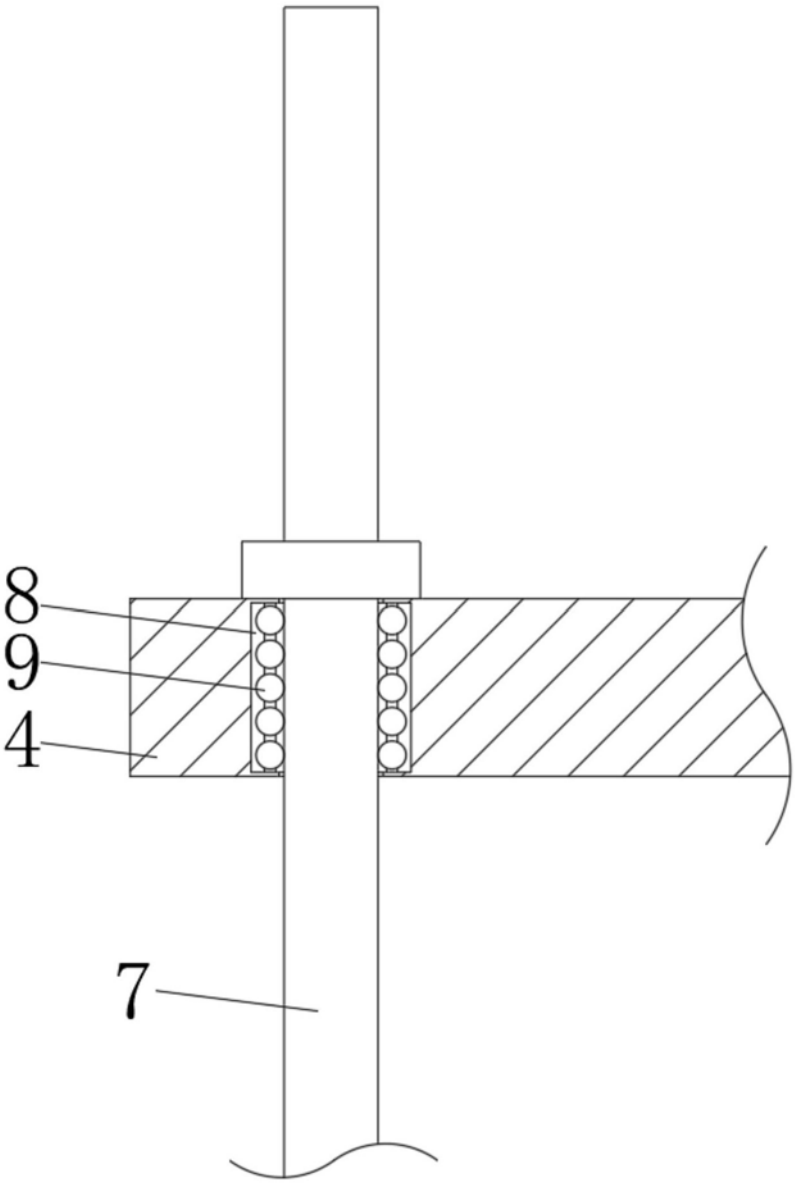


图2

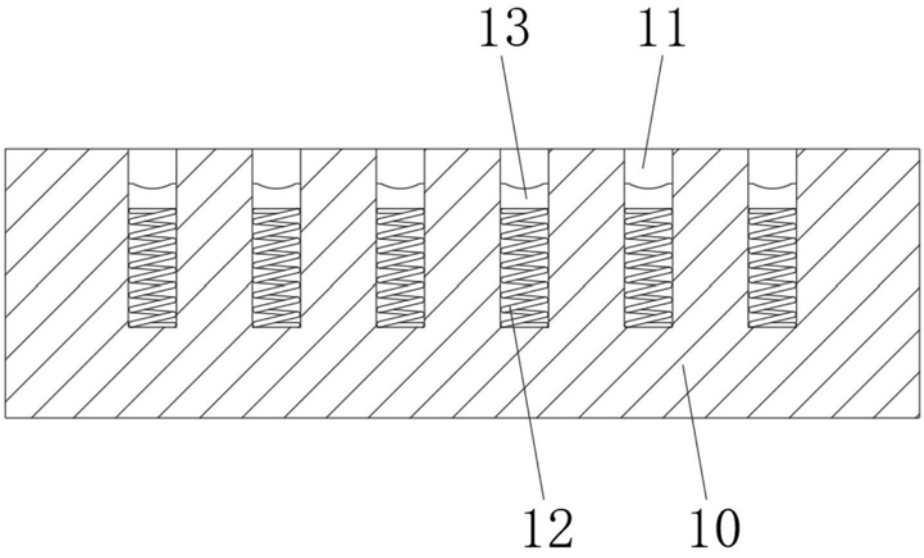


图3