



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204455595 U

(45) 授权公告日 2015. 07. 08

(21) 申请号 201520080383. 8

(22) 申请日 2015. 02. 05

(73) 专利权人 傅永明

地址 322000 浙江省金华市义乌市江东街道  
青岩傅村 4 组

(72) 发明人 傅永明

(74) 专利代理机构 北京恒都律师事务所 11395

代理人 李向东

(51) Int. Cl.

D06G 7/02(2006. 01)

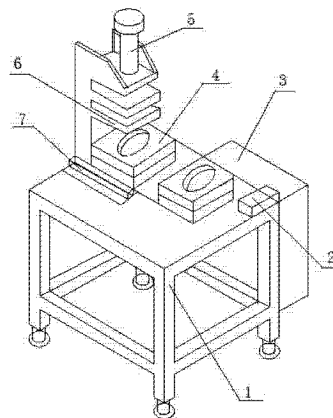
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种丝花定型机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种丝花定型机,包括机架、操作按钮、电控箱、下模、上模、上压气缸、上顶装置、旋转气缸、卸料上顶机构和旋转齿轮,所述上模和下模相对应,所述上压气缸设置于上模上方,所述操作按钮与电控箱相连。由于所述丝花定型机采用两个下模交替工作,并且在下模的下方设置了旋转齿轮和旋转气缸,能在一个下模工作的同时另一个下模上放置花片,当定型完成后由旋转齿轮和旋转气缸转动使下模的位置互换,大大提高了生产效率,也提高了工人操作的安全性;在空闲下模下方设置了卸料上顶机构,定型完成后的下模转动到空闲位置后,由卸料上顶机构对丝花成品进行上顶,不需要工人手动拿去,丝花会自行从下模上被顶出,提高了生产效率。



1. 一种丝花定型机,其特征在于:包括机架、操作按钮、电控箱、下模、上模、上压气缸、上顶装置、旋转气缸、卸料上顶机构和旋转齿轮,所述上模和下模相对应,所述上压气缸设置于上模上方,所述操作按钮与电控箱相连,所述操作按钮设置于机架平台上,所述电控箱设置于机架侧面,所述上顶装置与下模相抵,所述旋转齿轮设置于机架下方位于下模正下方,所述旋转气缸设置于旋转齿轮底部,所述卸料上顶机构设置于机架下方位于空闲下模正下方。

2. 根据权利要求1所述的一种丝花定型机,其特征在于:所述下模为两个,所述与上模相对的为工作下模,另一个为空闲下模。

3. 根据权利要求1所述的一种丝花定型机,其特征在于:所述电控箱分别与上压气缸、卸料上顶机构、旋转气缸相连。

4. 根据权利要求1所述的一种丝花定型机,其特征在于:所述旋转气缸为180度旋转气缸。

5. 根据权利要求1所述的一种丝花定型机,其特征在于:所述旋转齿轮设置于两个下模的正下方。

## 一种丝花定型机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种丝花定型机。

### 背景技术

[0002] 现有的丝花定型机,一般由上气缸带动上工作台下压,在下工作台上安装有一组丝花模具,上、下工作台配合进行定型工作。这种结构的丝花定型机,其工作台是固定不动的,只有上工作台上下运动,完成丝花定型。操作工人在放花片时,万一机器发生故障,上工作台下压,就会压伤操作工人的手,而且只有当上工作台上升时候才能更换划片,造成了时间的浪费,降低了生产效率。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型主要是解决现有技术所存在的技术问题,从而提供一种结构简单,操作安全,能大大提高生产效率的丝花定型机。

[0004] 本实用新型的上述技术问题主要是通过下述技术方案得以解决的:

[0005] 一种丝花定型机,包括机架、操作按钮、电控箱、下模、上模、上压气缸、上顶装置、旋转气缸、卸料上顶机构和旋转齿轮,所述上模和下模相对应,所述上压气缸设置于上模上方,所述操作按钮与电控箱相连,所述操作按钮设置于机架平台上,所述电控箱设置于机架侧面,所述上顶装置与下模相抵,所述旋转齿轮设置于机架下方位于下模正下方,所述旋转气缸设置于旋转齿轮底部,所述卸料上顶机构设置于机架下方位于空闲下模正下方。

[0006] 作为优选,所述下模为两个,所述与上模相对的为工作下模,另一个为空闲下模,可以在一个下模工作的同时,在另一个空闲的下模上放置花片,提高了生产效率。

[0007] 作为优选,所述电控箱分别与上压气缸、卸料上顶机构、旋转气缸相连。

[0008] 作为优选,所述旋转气缸为 180 度旋转气缸,能把工作后的下模和空闲下模位置进行调换。

[0009] 作为优选,所述旋转齿轮设置于两个下模的正下方。

[0010] 本实用新型的丝花定型机的有益效果:由于所述丝花定型机采用两个下模交替工作,并且在下模的下方设置了旋转齿轮和旋转气缸,能在一个下模工作的同时,在另一个下模上放置花片,当定型完成后由旋转齿轮和旋转气缸转动使下模的位置互换,大大提高了生产效率,也提高了工人操作的安全性;在空闲下模下方设置了卸料上顶机构,定型完成后的下模转动到空闲位置后,由卸料上顶机构对丝花成品进行上顶,不需要工人手动拿去,丝花会自行从下模上被顶出,提高了生产效率。

### 附图说明

[0011] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提

下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0012] 图 1 为实用新型一种丝花定型机的结构示意图;

[0013] 图 2 为实用新型一种丝花定型机的仰视图。

### 具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本实用新型的优选实施例进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0015] 参阅图 1 至图 2 所示,本实用新型采用如下技术方案:一种丝花定型机,包括机架 1、操作按钮 2、电控箱 3、下模 4、上模 6、上压气缸 5、上顶装置 7、旋转气缸 8、卸料上顶机构 9 和旋转齿轮 10,所述上模 6 和下模 4 相对应,所述上压气缸 5 设置于上模 6 上方,所述操作按钮 2 与电控箱 3 相连,所述操作按钮 2 设置于机架 1 平台上,所述电控箱 3 设置于机架 1 侧面,所述上顶装置 7 与下模 4 相抵,所述旋转齿轮 10 设置于机架 1 下方位于下模 4 正下方,所述旋转气缸 8 设置于旋转齿轮 10 底部,所述卸料上顶机构 9 设置于机架 1 下方位于空闲下模 4 正下方。

[0016] 所述下模 4 为两个,所述与上模 6 相对的为工作下模 4,另一个为空闲下模 4,可以在一个下模 4 工作的同时,在另一个空闲的下模 4 上放置花片,提高了生产效率。

[0017] 所述电控箱 3 分别与上压气缸 5、卸料上顶机构 9、旋转气缸 8 相连。

[0018] 所述旋转气缸 8 为 180 度旋转气缸,能把工作后的下模 4 和空闲下模 4 位置进行调换。

[0019] 所述旋转齿轮 10 设置于两个下模 4 的正下方。

[0020] 上压气缸 5 带动上模 6 下压,工作中的下模 4 与上模 6 相对,在下压的同时可以在空闲的下模 4 上放置花片,当定型完成后,位于下模 4 下方的旋转齿轮 10 和旋转汽缸 8 带动下模 4 进行 180 度旋转,让两个下模 4 的位置互换。完成后的下模 4 旋转至空闲位置后,由位于下方的卸料上顶机构 9 把成型的丝花从下模 4 中顶出,减少了工人的工作量,也提高了生产效率。因为是在空闲的下模 4 上放置花片,避免了工人在现有操作中的危险性。

[0021] 本实用新型的丝花定型机的有益效果:由于所述丝花定型机采用两个下模交替工作,并且在下模的下方设置了旋转齿轮和旋转气缸,能在一个下模工作的同时另一个下模上放置花片,当定型完成后由旋转齿轮和旋转气缸转动使下模的位置互换,大大提高了生产效率,也提高了工人操作的安全性;在空闲下模下方设置了卸料上顶机构,定型完成后的下模转动至空闲位置后,由卸料上顶机构对丝花成品进行上顶,不需要工人手动拿去,丝花会自行从下模上被顶出,提高了生产效率。

[0022] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何不经过创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此,本实用新型的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

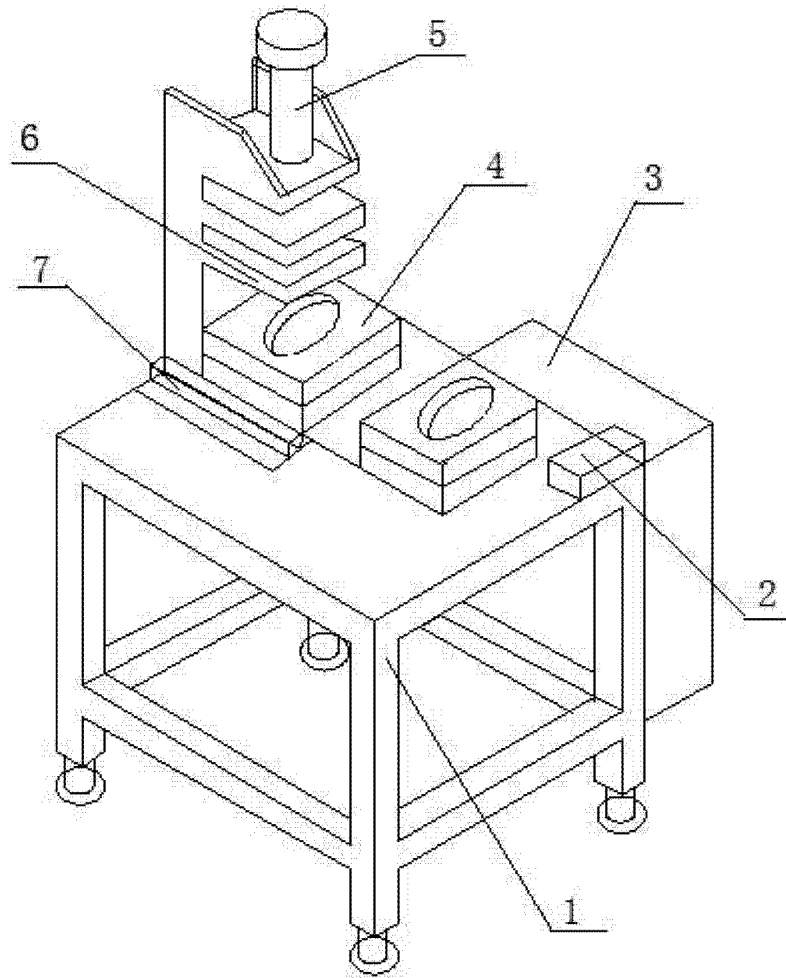


图 1

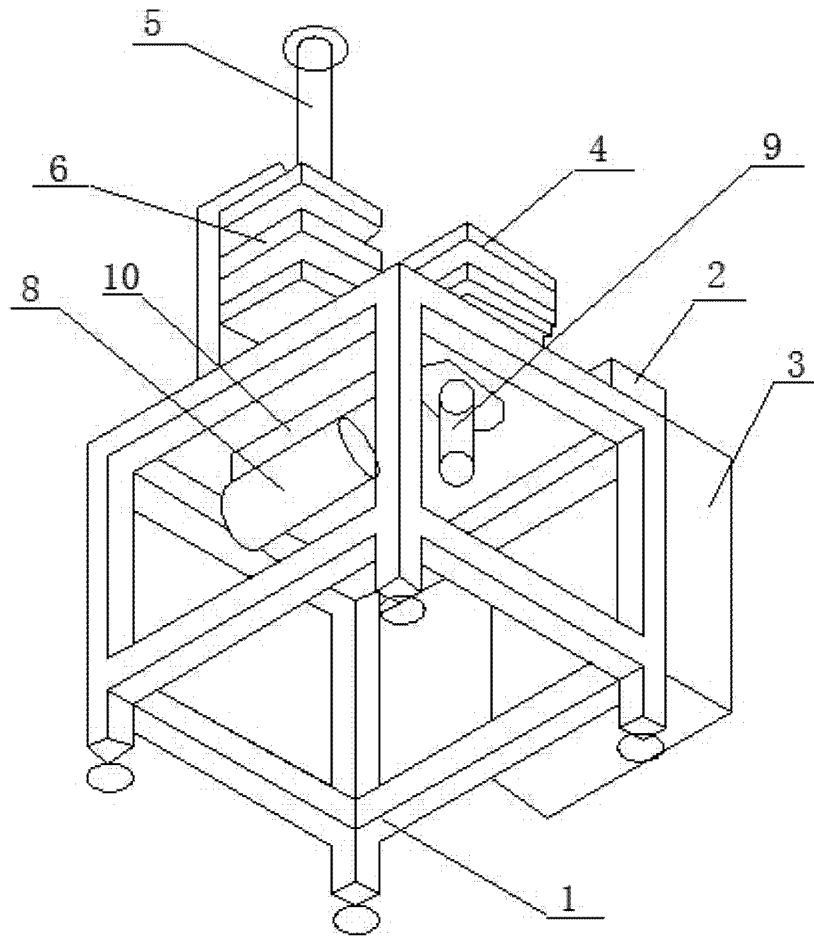


图 2