

[19]中华人民共和国国家知识产权局

[51]Int. Cl⁷

D21J 3/00

[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 99220545.X

[45]授权公告日 2000年3月29日

[11]授权公告号 CN 2371217Y

[22]申请日 1999.4.15 [24]颁证日 2000.2.5

[73]专利权人 汪彦清

地址 255100 山东省淄博市淄川区淄城路 251 号

共同专利权人 陈玉洲 宋广文

[72]设计人 汪彦清 陈玉洲 宋广文

[21]申请号 99220545.X

[74]专利代理机构 淄博市专利代理事务所

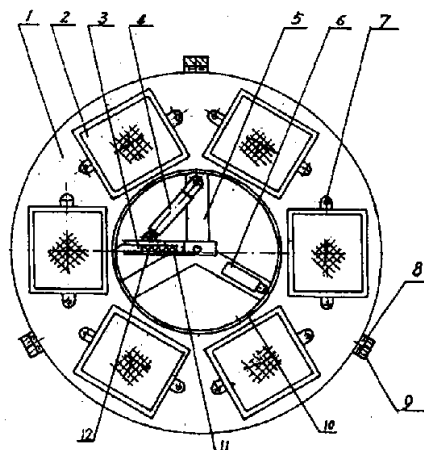
代理人 耿霞

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图页数 1 页

[54]实用新型名称 多工位转盘输送式纸浆模塑制品制造设备

[57]摘要

本实用新型涉及一种多工位转盘输送式纸浆模塑制品制造设备,包括支架、驱动装置及转盘,转盘安装支架上,同时驱动装置安装在转盘下部的支架上,其特征在于转盘为环形,转盘上安装有成型网,正对成型网的转盘内环上安装有楔形单向拨块,驱动装置上的推动装置卡放在单向拨块后部,本实用新型与现有技术相比,由于采用油缸控制转动、定位的转盘式结构,所以具有结构简单紧凑,使用维修方便;维修率低,产品产量高,有效降低生产成本的优点。



ISSN 1008-4274

权利要求书

1、一种多工位转盘输送式纸浆模塑制品制造设备，包括支架、驱动装置及盘，转盘安装支架上，同时驱动装置安装在转盘下部的支架上，其特征在于在转盘为环形，转盘上安装有成型网，正对成型网的转盘内环上安装有楔形单向拨块，驱动装置上的推动装置卡放在单向拨块后部。

2、根据权利要求1所述的多工位转盘输送式纸浆模塑制品制造设备，其特征在于驱动装置由支架、转位油缸及拨杆组成，拨杆一端铰接在支架上，其另一端与支架之间安装转位油缸，拨杆内依次嵌装弹簧及顶杆。

3、根据权利要求1所述的多工位转盘输送式纸浆模塑制品制造设备，其特征在于在支架的各支杆上安装定位油缸及定位销。

4、根据权利要求1所述的多工位转盘输送式纸浆模塑制品制造设备，其特征在于成型网对称安装有一对以上。

5、根据权利要求1所述的多工位转盘输送式纸浆模塑制品制造设备，其特征在于驱动装置由支架、转位气缸及拨杆组成，拨杆一端铰接在支架上，其另一端与支架之间安装转位气缸，拨杆内依次嵌装弹簧及顶杆。

说明书

多工位转盘输送式纸浆模塑制品制造设备

本实用新型属于纸浆模塑制品生产设备，具体是一种多工位转盘输送式纸浆模塑制品制造设备。

现在的纸浆餐具生产设备多是采用单机多点集群阵式结构，一人一机操作，产品的中间工序全靠人工搬送，这种结构的设备在实际应有过程中发现存在了工房占地面积大，生产效率低，产品制造成本高，厂房内有害气体不易排出，危害操作人员身心健康的不足，现虽也有回转式纸浆模塑成型设备，但多结构复杂，废品率高，使用、维护不方便。

本实用新型的目的在于提供一种结构简单紧凑，使用维护方便，维修率低，产量高的多工位转盘输送式纸浆模塑制品制造设备。

本实用新型是通过以下技术方案实现的：

即一种多工位转盘输送式纸浆模塑制品制造设备，包括支架、驱动装置及转盘，转盘安装在支架上，同时驱动装置安装在转盘下部的支架上，其特征在于在转盘为环形，转盘上安装有成型网，正对成型网的转盘内环上安装有楔形单向拨块，驱动装置上的推动装置卡放在单向拨块后部。

所述驱动装置由支架、转位油缸及拨杆组成，拨杆一端铰接在支架上，其另一端与支架之间安装转位油缸，拨杆内依次嵌装弹簧及顶杆。

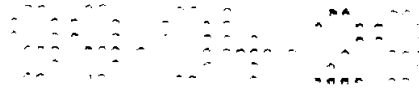
所述支架的各支杆上安装定位油缸及定位销。

所述成型网对称安装有一对以上。

所述驱动装置由支架、转位气缸及拨杆组成，拨杆一端铰接在支架上，其另一端与支架之间安装转位气缸，拨杆内依次嵌装弹簧及顶杆。

本实用新型与现有技术相比，由于采用油缸控制转动、定位的转盘式结构，所以具有以下优点：

- 1、结构简单紧凑，使用维护方便。
- 2、维修率低，产品产量高，废品率低，能有效降低生产成本。



下面结合附图进一步详细描述：

图 1：本实用新型实施例俯视结构示意图。

图中：1 回转盘、2 成型网槽、3 顶杆、4 油缸、5 中心支架、6 定位油缸、7 定位销、8 定心托板、9 侧支架、10 单向拨块、11 拨杆、12 弹簧。使用时，将本设备通过中心支架 5 及侧支架 9 固定安装在指定的生产场所，按现有技术的联接方式联接上油路及电路，启动电源则油缸 4 带动拨杆 11 通过顶杆 3 推动回转盘 1 上的单向拨块 10，使回转盘 1 沿定心托板 8 向前转动一定位置，然后随着油缸 4 推杆的收回，使拨杆 11 后移复位，顶杆 3 在弹簧 12 的作用下沿回转盘 1 的内壁滑动到下一单向拨块 10 后部，与此同时定位油缸 6 工作，使其前部的顶杆头卡住回转盘 1 内壁的定位销孔以定位，在控制装置的控制下间隔一定时间后，定位油缸 6 工作，收回顶杆，同时油缸 4 再次工作，重复上述动作，在电控装置的控制下，油缸 4 及定位油缸 6 相互交错工作，使回转盘 1 周期性转动，依次在成型网槽 2 内完成纸浆模塑的上浆、脱水、热模压制及烘烤成型。

由于成型网槽 2 是通过定位销 7 安装到转盘上，并可作一定位置的上、下浮，以利于各工序的顺利进行，同时也方便了成型网的维护，及根据不同型号的产品随时更换模具，并且因回转盘 1 采用了轻质材料，所以可使回转盘 1 的转动采用滑动磨擦的形式，有效降低了维修率，本实用新型由于采用了液压或气动传动及微机控制，将分散的纸浆制品机械通过多工位转盘带动多件成型网，有序的将各工序优化组合为一体，并能够按照生产的实际需要随时调整，而控制液压或气动搭设备为各厂家的通用设备，且一般不必作调整，所以有效降低了设备的维护成本。

说明书附图

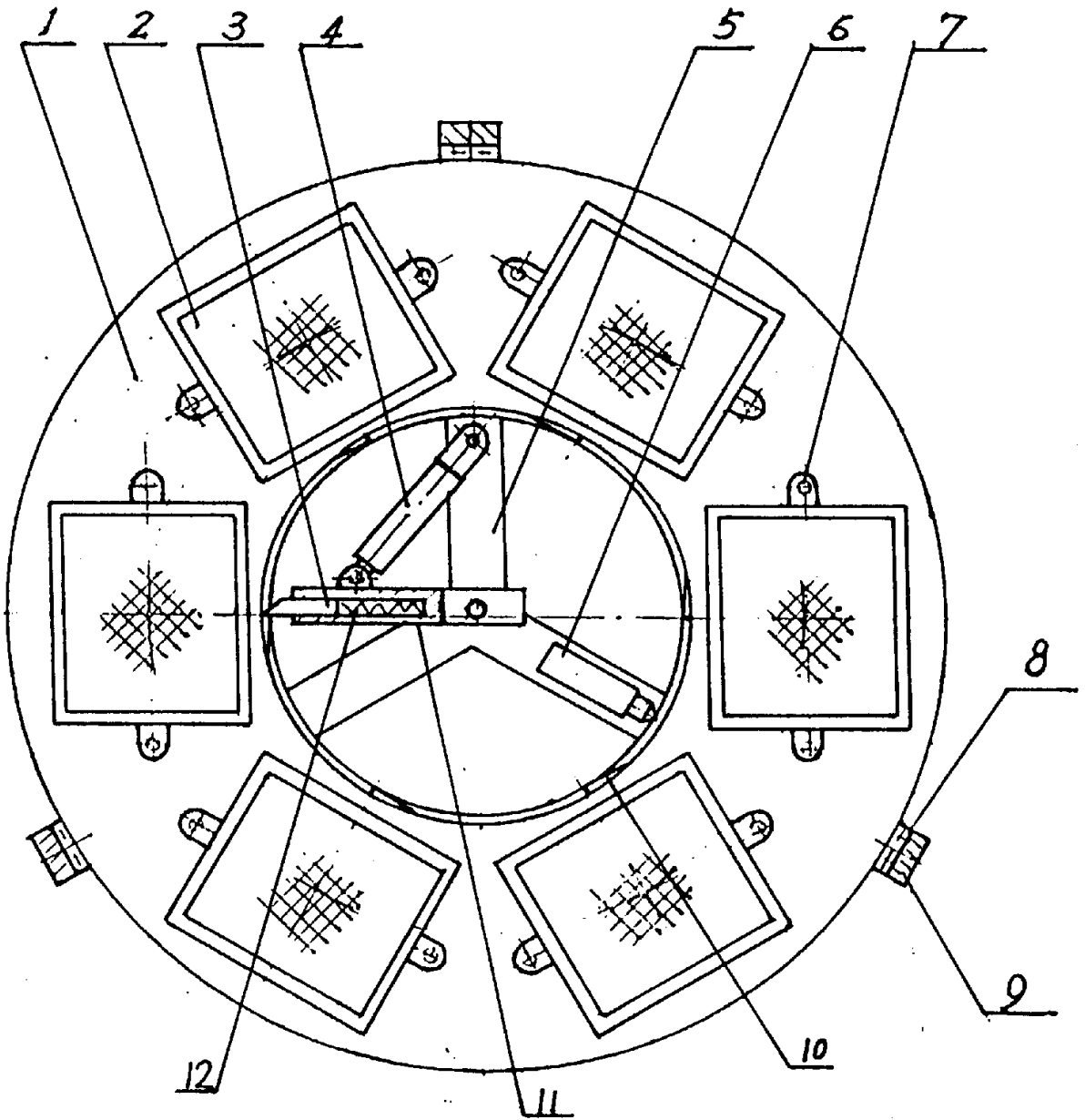


图1