(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 202763876 U
(45)授权公告日 2013.03.06

(21)申请号 201220495470.6

(22)申请日 2012.09.26

(73)专利权人 广州市中新塑料有限公司
地址 511365 广东省广州市增城中新镇中福北路 3 号

(72)发明人 石贵初 杨军

(74)专利代理机构 广州三环专利代理有限公司 44202
代理人 张帅

(51)Int.Cl.
B26D 1/04(2006.01)
B26D 7/02(2006.01)

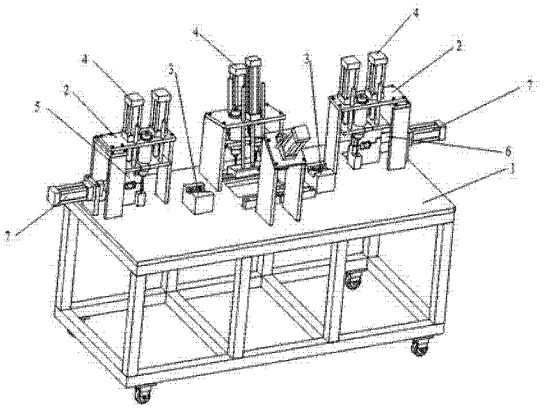
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种吹塑件后加工切割装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种吹塑件后加工切割装置，包括工作台、固定板、定位装置、压紧装置、切刀装置，所述定位装置固定在工作台台面上，所述压紧装置设于固定板上，所述切刀装置与所述压紧装置相连，所述压紧装置包括压紧块及压紧气缸，所述切刀装置包括切刀、切刀固定板、滑槽、传动气缸，本实用新型还包括控制开关。本实用新型可提高生产效率，改善产品品质，易于操作，降低操作工人劳动强度。



CN 202763876 U

1. 一种吹塑件后加工切割装置，其特征在于，包括工作台、固定板、定位装置、压紧装置、切刀装置，所述定位装置固定在工作台台面上， 所述压紧装置设于固定板上，所述切刀装置与所述压紧装置相连。

2. 如权利要求 1 所述的一种吹塑件后加工切割装置，其特征在于，所述定位装置的形状与吹塑制品局部轮廓形状一致。

3. 如权利要求 1 所述的一种吹塑件后加工切割装置，其特征在于，所述压紧装置包括压紧块及压紧气缸，所述压紧块与压紧气缸相连，所述压紧块置于压紧气缸下端，所述压紧块的形状与吹塑制品局部轮廓形状一致。

4. 如权利要求 3 所述的一种吹塑件后加工切割装置，其特征在于，所述切刀装置包括切刀、切刀固定板、滑槽、传动气缸，所述切刀固定在切刀固定板上，所述切刀固定板两侧设有滑道，所述滑道置于滑槽内滑动，所述切刀固定板与所述传动气缸连接。

5. 如权利要求 2 所述的一种吹塑件后加工切割装置，其特征在于，所述定位装置的数量为若干个。

6. 如权利要求 3 所述的一种吹塑件后加工切割装置，其特征在于，所述压紧装置的数量为若干个。

7. 如权利要求 1-6 任一项所述的一种吹塑件后加工切割装置，其特征在于，所述一种吹塑件后加工切割装置还包括控制开关，所述控制开关为按钮式控制开关或脚踏式控制开关，所述控制开关设于工作台上或工作台下。

一种吹塑件后加工切割装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及吹塑制品后加工切割装置，尤其涉及一种用于汽车各类通风管管口的后加工切割装置。

背景技术

[0002] 目前，全球汽车工业蓬勃发展，汽车规模的不断扩大带动了汽车零部件及相关材料工业的发展。世界汽车材料技术发展的主要方向是轻量化、环保化。减轻汽车自重是降低汽车排放、提高燃烧效率的最有效措施之一。为降低整车成本及其自重，增加汽车的有效载荷，提高塑料类材料在汽车中的使用量便成为关键。采用中空吹塑的塑料制件不仅综合性能好，而且成本低、附加值高，已形成逐步代替注塑制件、金属制件的趋势。正因如此，近年来的吹塑制品数量越来越多，要求也越来越高，而吹塑成型要求产品封闭才能实现吹胀，所以吹塑成型出来制品都要经过后加工才能满足实际的需要。目前，在吹塑制品后加工方面大多采用锯床人工手动切割。这种方法一是速度慢，效率低，二是锯后管口不平整，锯掉的废渣难以清除干净，影响产品质量，而且废渣到处飞溅，还影响生产环境。所以，针对该类制品，最好能够使用自动切割设备一次性完成，既能够提高生产效率，又能够保证良好的产品品质。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于，提供一种吹塑件后加工切割装置，可提高生产效率，改善产品品质，易于操作，降低操作工人劳动强度。

[0004] 为了解决上述技术问题，本实用新型提供了一种吹塑件后加工切割装置，包括：

[0005] 工作台、固定板、定位装置、压紧装置、切刀装置，所述定位装置固定在工作台台面上，所述压紧装置设于固定板上，所述切刀装置与所述压紧装置相连。

[0006] 所述定位装置的形状与吹塑制品局部轮廓形状一致。

[0007] 所述压紧装置包括压紧块及压紧气缸，所述压紧块与压紧气缸相连，所述压紧块置于压紧气缸下端，所述压紧块的形状与吹塑制品局部轮廓形状一致。

[0008] 所述切刀装置包括切刀、切刀固定板、滑槽、传动气缸，所述切刀固定在切刀固定板上，所述切刀固定板两侧设有滑道，所述滑道置于滑槽内滑动，所述切刀固定板与所述传动气缸连接。

[0009] 所述定位装置的数量为若干个。

[0010] 所述压紧装置的数量为若干个。

[0011] 所述一种吹塑件后加工切割装置还包括控制开关，所述控制开关为按钮式控制开关或脚踏式控制开关，所述控制开关设于工作台上或工作台下。

[0012] 本实用新型的工作原理：操作工将中空吹塑成型的制品放置在定位装置中，压紧气缸带动压紧块动作压紧制品，按下控制开关，切刀装置中的传动气缸带动切刀切割产品，切割后切刀装置回退到初始位置，压紧装置动作松开并回到初始位置，操作工从定位装置

中取出制品即可。

[0013] 本实用新型相对于现有技术，采用自动切刀装置，中空吹塑制品切口平齐，制品品质得到改善，生产效率提高，本实用新型易于操作，降低了操作工的劳动强度。

附图说明

[0014] 为了更清楚地说明本实用新型中的技术方案，下面将对本实用新型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发明的一些实施例，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。

[0015] 图 1 是本实用新型提供的一种吹塑件后加工切割装置的结构示意图。

具体实施方式

[0016] 本实用新型所提供的一种吹塑件后加工切割装置，可提高生产效率，改善产品品质，易于操作，降低工人劳动强度。

[0017] 下面将结合附图，对本实用新型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的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。

[0018] 实施例一

[0019] 参见图 1，为本实用新型提供的一种吹塑件后加工切割装置的结构示意图，本实用新型提供的一种吹塑件后加工切割装置包括工作台 1、固定板 2、定位装置 3、压紧装置、切刀装置，所述定位装置 3 固定在工作台 1 台面上，定位装置 3 用于保证中空吹塑制品的定位可靠且方向唯一，所述定位装置 3 的形状与吹塑制品局部轮廓形状一致，所述压紧装置设于固定板 2 上，，所述压紧装置包括压紧块 5 及压紧气缸 4，所述压紧块 5 与压紧气缸 4 相连，所述压紧块 5 置于压紧气缸 4 下端。所述压紧块 5 形状与吹塑制品局部轮廓形状一致，保证压紧制品受力不摆动，所述切刀装置包括切刀 6、切刀固定板、滑槽、传动气缸 7，所述切刀 6 固定在切刀固定板上，所述切刀固定板两侧设有滑道，所述滑道置于滑槽内滑动，所述切刀固定板与所述传动气缸 7 连接，还包括控制开关，所述控制开关为按钮式控制开关或脚踏式控制开关，所述按钮式控制开关置于工作台上，所述脚踏式控制开关设于工作台下。

[0020] 本实用新型的操作过程：操作工将中空吹塑成型的制品放置在定位装置 3 中，压紧气缸 4 带动压紧块 5 动作压紧制品，按下控制开关，切刀装置中的传动气缸 7 带动切刀 6 切割产品，切割后切刀装置回退到初始位置，压紧装置动作松开并回到初始位置，操作工从定位装置中取出制品即可。

[0021] 实施例二

[0022] 本实施例除下述特征外其他结构同实施例一：所述定位装置数量为 2 个，所述压紧装置数量为 2 个。

[0023] 实施例三

[0024] 本实施例除下述特征外其他结构同实施例一：所述定位装置数量为 4 个，所述压紧装置数量为 3 个。

[0025] 以上内容是结合具体的优选实施方式对本实用新型所作的进一步详细说明，不能认定本实用新型的具体实施只局限于这些说明。对于本实用新型所属技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型构思的前提下，还可以做出若干简单推演或替换，都应当视为属于本实用新型的保护范围。

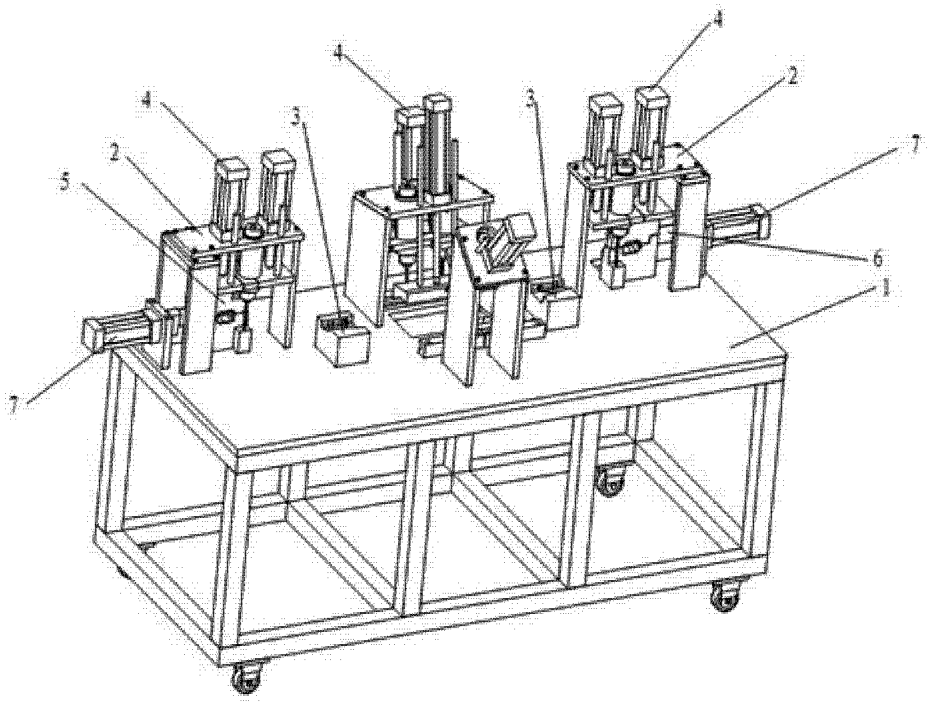


图 1