



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222551885 U

(45) 授权公告日 2025. 03. 04

(21) 申请号 202421293931.0

(22) 申请日 2024.06.07

(73) 专利权人 广东宇熙和科技有限公司

地址 523559 广东省东莞市常平镇环常北路216号3栋201室

(72) 发明人 林士渊

(74) 专利代理机构 东莞市神州众达专利商标事

务所(普通合伙) 44251

专利代理师 钟森强

(51) Int. Cl.

B21D 37/02 (2006.01)

B21D 45/00 (2006.01)

B21D 37/10 (2006.01)

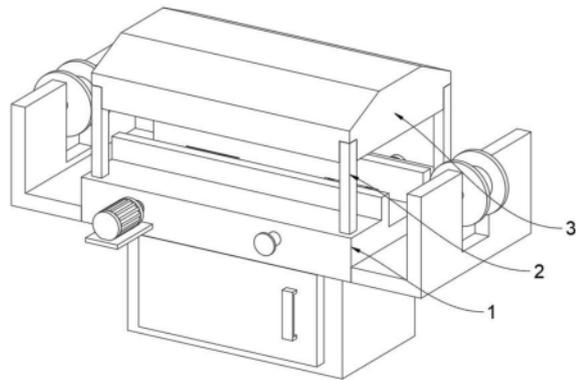
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种载带成型机

(57) 摘要

本实用新型提供一种载带成型机,该载带成型机,包括工作台,还包括;设置在工作台顶部的多组支架,所述盒体的内壁固定连接有两组支撑板;设置在支撑板底部用于对按压设备进行拆卸的拆卸机构,所述拆卸机构包括设置于所述支撑板下方的卡接头,所述卡接头的外侧卡接有用于对载带进行成型的冲压板,本实用新型提供的载带成型机解决了现有的在未对载带进行限位的情况下,同时不便于对冲压板拆卸导致了需要在产品设计阶段就考虑好如何在成型后方便地将其拆除。这样一来,产品的制造难度将增大,原材料的利用率也将降低,这可能会导致制造成本的上升,同时更换模具的过程较为繁琐,降低了设备的实用性的问题。



1. 一种载带成型机,包括工作台(1),其特征在于,还包括:

设置在工作台(1)顶部的多组支架(2),所述支架(2)的顶部固定连接有益体(3),所述益体(3)的内壁固定连接有两组支撑板(4);

设置在支撑板(4)底部用于对接压设备进行拆卸的拆卸机构(5),所述拆卸机构(5)包括设置于所述支撑板(4)下方的卡接头(51),所述卡接头(51)的外侧卡接有用于对载带进行成型的冲压板(52),所述冲压板(52)的内壁滑动连接有限位管(53),所述限位管(53)的内壁滑动连接有滑管(54),所述滑管(54)的一端设置有连接管(55);

设置在工作台(1)上方方便对载带输送时进行限位的限位机构(6),所述限位机构(6)包括固定于所述工作台(1)顶部的固定板(61),所述固定板(61)的内侧固定连接有多组弹簧(62),所述弹簧(62)的一端固定连接有限位板(63)。

2. 根据权利要求1所述的载带成型机,其特征在于,所述工作台(1)的一侧固定连接有益撑块(7),所述支撑块(7)的上方设置有用于对输送仪器进行驱动的驱动机构(8)。

3. 根据权利要求1所述的载带成型机,其特征在于,所述工作台(1)的内壁转动连接有转杆(9),所述转杆(9)的外侧固定连接有益方便对载带进行移动的输送轴(10)。

4. 根据权利要求1所述的载带成型机,其特征在于,所述工作台(1)的一侧固定连接有益安装板(11),所述安装板(11)的内壁转动连接有安装杆(12),所述安装杆(12)的外侧固定连接有益转盘(13)。

5. 根据权利要求1所述的载带成型机,其特征在于,所述工作台(1)的底部固定连接有益箱体(14),所述箱体(14)的内部设置有储物箱(15)。

6. 根据权利要求1所述的载带成型机,其特征在于,所述支撑板(4)的一侧固定连接有益气缸(16),所述气缸(16)的活塞杆固定连接有益连接柱(17),且连接柱(17)的一端与卡接头(51)的顶部固定连接。

一种载带成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及载带成型领域,尤其涉及一种载带成型机。

背景技术

[0002] 载带成型机是一种工业机械,主要用于生产各种塑料和橡胶等非金属材料的成型产品,这种设备通常具有多种功能,可以在一个工作周期内完成多个工序,从而提高生产效率和降低成本。

[0003] 为了将载带制成形可以提供更好的承载能力和稳定性,因此,需要使用到载带成型机,但是由于传统的载带成型机由于设计结构较为简单,造成不便于对冲压板进行快速拆卸,同时不便于对载带输送时进行限位,导致了在未对载带进行限位的情况下,成型过程中载带的移动范围会增大,从而使设备在运行过程中承受更大的摩擦力,加速设备的磨损,由于产品尺寸不稳定和设备磨损加剧等因素,可能导致生产过程出现故障和停机,进而影响到整个生产线的运行效率,同时不便于对冲压板拆卸导致了需要在产品设计阶段就考虑好如何在成型后方便地将其拆除。这样一来,产品的制造难度将增大,原材料的利用率也将降低,这可能会导致制造成本的上升,同时更换模具的过程较为繁琐,降低了设备的实用性。

[0004] 因此,有必要提供一种新的载带成型机解决上述技术问题。

实用新型内容

[0005] 为解决上述技术问题,本实用新型提供一种具有方便对冲压板拆卸,同时便于对载带限位的载带成型机。

[0006] 本实用新型提供的载带成型机,包括工作台,还包括:

[0007] 设置在工作台顶部的多组支架,所述支架的顶部固定连接有益体,所述盒体的内壁固定连接有两组支撑板;

[0008] 设置在支撑板底部用于对接压设备进行拆卸的拆卸机构,所述拆卸机构包括设置于所述支撑板下方的卡接头,所述卡接头的外侧卡接有用于对载带进行成型的冲压板,所述冲压板的内壁滑动连接有限位管,所述限位管的内壁滑动连接有滑管,所述滑管的一端设置有连接管;

[0009] 设置在工作台上方便对载带输送时进行限位的限位机构,所述限位机构包括固定于所述工作台顶部的固定板,所述固定板的内侧固定连接有多组弹簧,所述弹簧的一端固定连接有限位板。

[0010] 作为本实用新型提供的一种载带成型机,优选的,所述工作台的一侧固定连接有益撑块,所述支撑块的上方设置有用于对输送仪器进行驱动的驱动机构。

[0011] 作为本实用新型提供的一种载带成型机,优选的,所述工作台的内壁转动连接有转杆,所述转杆的外侧固定连接有益对载带进行移动的输送轴。

[0012] 作为本实用新型提供的一种载带成型机,优选的,所述工作台的一侧固定连接有益

安装板,所述安装板的内壁转动连接有安装杆,所述安装杆的外侧固定连接有转盘。

[0013] 作为本实用新型提供的一种载带成型机,优选的,所述工作台的底部固定连接箱体,所述箱体的内部设置有储物箱。

[0014] 作为本实用新型提供的一种载带成型机,优选的,所述支撑板的一侧固定连接气缸,所述气缸的活塞杆固定连接连接柱,且连接柱的一端与卡接头的顶部固定连接。

[0015] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0016] 该载带成型机通过设置拆卸机构可便于对冲压板进行拆卸,避免更换模具时过程较为繁琐的情况,提高了设备的实用性,同时产品的制造难度将降低,原材料的利用率也将提高,降低了制造成本,同时通过设置限位机构可便于对载带进行限位,避免成型过程中载带的移动范围会增大,使设备在运行过程中承受更大的摩擦力的情况,解决了现有的在未对载带进行限位的情况下,成型过程中载带的移动范围会增大,从而使设备在运行过程中承受更大的摩擦力,加速设备的磨损,由于产品尺寸不稳定和设备磨损加剧等因素,可能导致生产过程出现故障和停机,进而影响到整个生产线的运行效率,同时不便于对冲压板拆卸导致了需要在产品设计阶段就考虑好如何在成型后方便地将其拆除。这样一来,产品的制造难度将增大,原材料的利用率也将降低,这可能会导致制造成本的上升,同时更换模具的过程较为繁琐,降低了设备的实用性的问题。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型提供的载带成型机的一种较佳实施例的结构示意图;

[0018] 图2为本实用新型所提供的限位机构的结构示意图;

[0019] 图3为本实用新型所提供的箱体和储物箱的结构示意图;

[0020] 图4为本实用新型所提供的拆卸机构的结构示意图。

[0021] 图中标号:1、工作台;2、支架;3、箱体;4、支撑板;5、拆卸机构;51、卡接头;52、冲压板;53、限位管;54、滑管;55、连接管;6、限位机构;61、固定板;62、弹簧;63、限位板;7、支撑块;8、驱动机构;9、转杆;10、输送轴;11、安装板;12、安装杆;13、转盘;14、箱体;15、储物箱;16、气缸;17、连接柱。

具体实施方式

[0022] 下面结合附图和实施方式对本实用新型作进一步说明。

[0023] 请结合参阅图1、图2、图3和图4,其中图1为本实用新型提供的载带成型机的一种较佳实施例的结构示意图;图2为本实用新型所提供的限位机构的结构示意图;图3为本实用新型所提供的箱体和储物箱的结构示意图;图4为本实用新型所提供的拆卸机构的结构示意图。一种载带成型机,包括工作台1,通过设置工作台1,可便于对支架2进行固定,工作台1的顶部设置有多组支架2,通过设置支架2,可便于对箱体3进行固定,支架2的顶部固定连接箱体3,通过设置箱体3,可便于对支撑板4进行固定,箱体3的内壁固定连接有两组支撑板4,通过设置支撑板4,可便于对气缸16进行固定;设置在支撑板4底部用于对按压设备进行拆卸的拆卸机构5,拆卸机构5包括设置于支撑板4下方的卡接头51,通过设置卡接头51,可便于对冲压板52进行卡接,卡接头51的外侧卡接有用于对载带进行成型的冲压板52,通过设置冲压板52,可便于对载带进行按压,冲压板52的内壁滑动连接有限位管53,通过设

置限位管53,可便于对卡接头51进行卡接,限位管53的内壁滑动连接有滑管54,通过设置滑管54,可便于对限位管53进行滑动,在此说明,滑管54内壁设置有用于对限位管53进行复位的弹簧62,滑管54的一端设置有连接管55,通过设置连接管55,可便于对滑管54进行限位;设置在工作台1上方方便对载带输送时进行限位的限位机构6,限位机构6包括固定于工作台1顶部的固定板61,通过设置固定板61,可便于对载带进行限位,固定板61的内侧固定连接有多组弹簧62,通过设置弹簧62,可便于对限位板63进行复位,弹簧62的一端固定连接有限位板63,通过设置限位板63,可便于对载带进行限位。

[0024] 在具体实施过程中,如图2所示,工作台1的一侧固定连接有支撑块7,通过设置支撑块7,可便于对驱动机构8进行支撑,支撑块7的上方设置有用于对输送仪器进行驱动的驱动机构8,通过设置驱动机构8,可便于对转杆9进行转动,在此说明,驱动机构8由电机、连接杆和两组皮带轮组成,为现有技术,在此不进行过多赘述;工作台1的内壁转动连接有转杆9,通过设置转杆9,可便于对输送轴10进行连接,转杆9的外侧固定连接有方便对载带进行移动的输送轴10,通过设置输送轴10,可便于对载带进行输送;工作台1的一侧固定连接安装有安装板11,通过设置安装板11,可便于对安装杆12进行转动,安装板11的内壁转动连接有安装杆12,通过设置安装杆12,可便于对转盘13进行固定,安装杆12的外侧固定连接有转盘13,通过设置转盘13,可便于对载带进行安装。

[0025] 参考图3和图4所示,工作台1的底部固定连接箱体14,通过设置箱体14,可便于对储物箱15进行固定,箱体14的内部设置有储物箱15,通过设置储物箱15,可便于对载带进行储存;支撑板4的一侧固定连接气缸16,通过设置气缸16,可便于对连接柱17进行移动,气缸16的活塞杆固定连接连接柱17,通过设置连接柱17,可便于对卡接头51进行连接,且连接柱17的一端与卡接头51的顶部固定连接。

[0026] 本实用新型提供的一种载带成型机的工作原理如下:

[0027] 在使用时,首先将载带安装在工作台1上,此时开启驱动机构8,驱动机构8运行带动转杆9进行转动,转杆9转动带动输送轴10进行转动,从而对载带进行输送,同时开启气缸16,气缸16驱动带动连接柱17向下移动,连接柱17移动带动卡接头51进行移动,卡接头51移动带动冲压板52进行移动,从而对载带进行按压,在需要对冲压板52进行拆卸时,将连接管55移动,连接管55移动后,滑管54会通过弹簧62进行复位,从而限位管53同时也会复位,进而将冲压板52拆卸。

[0028] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其它相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

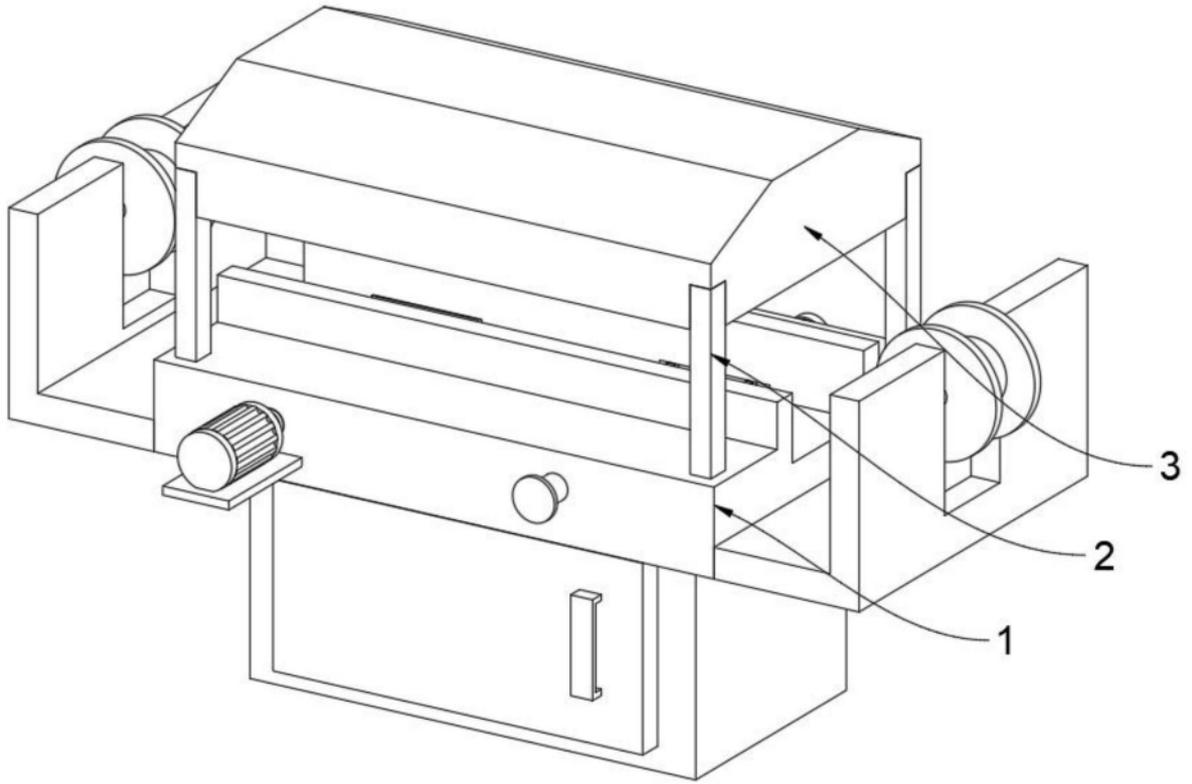


图1

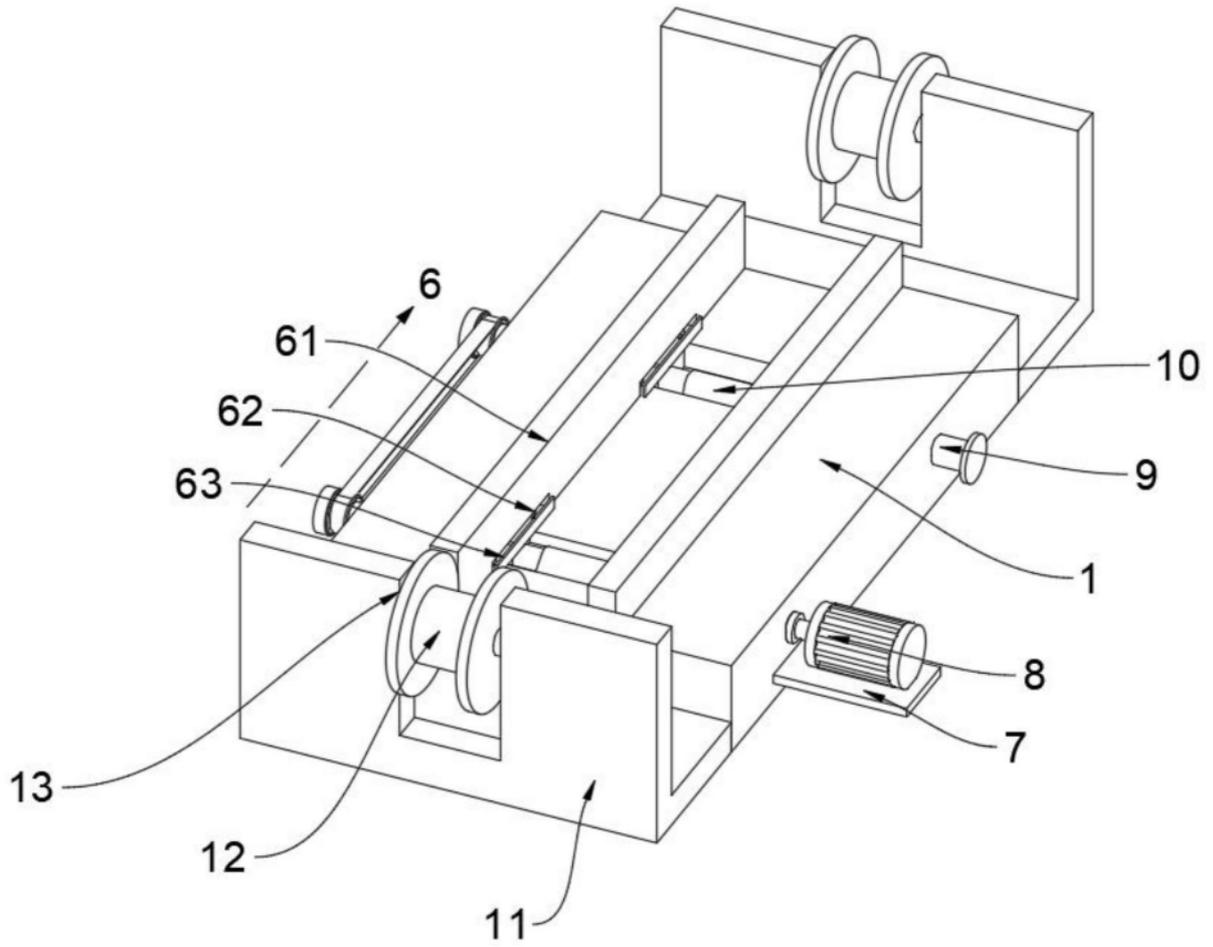


图2

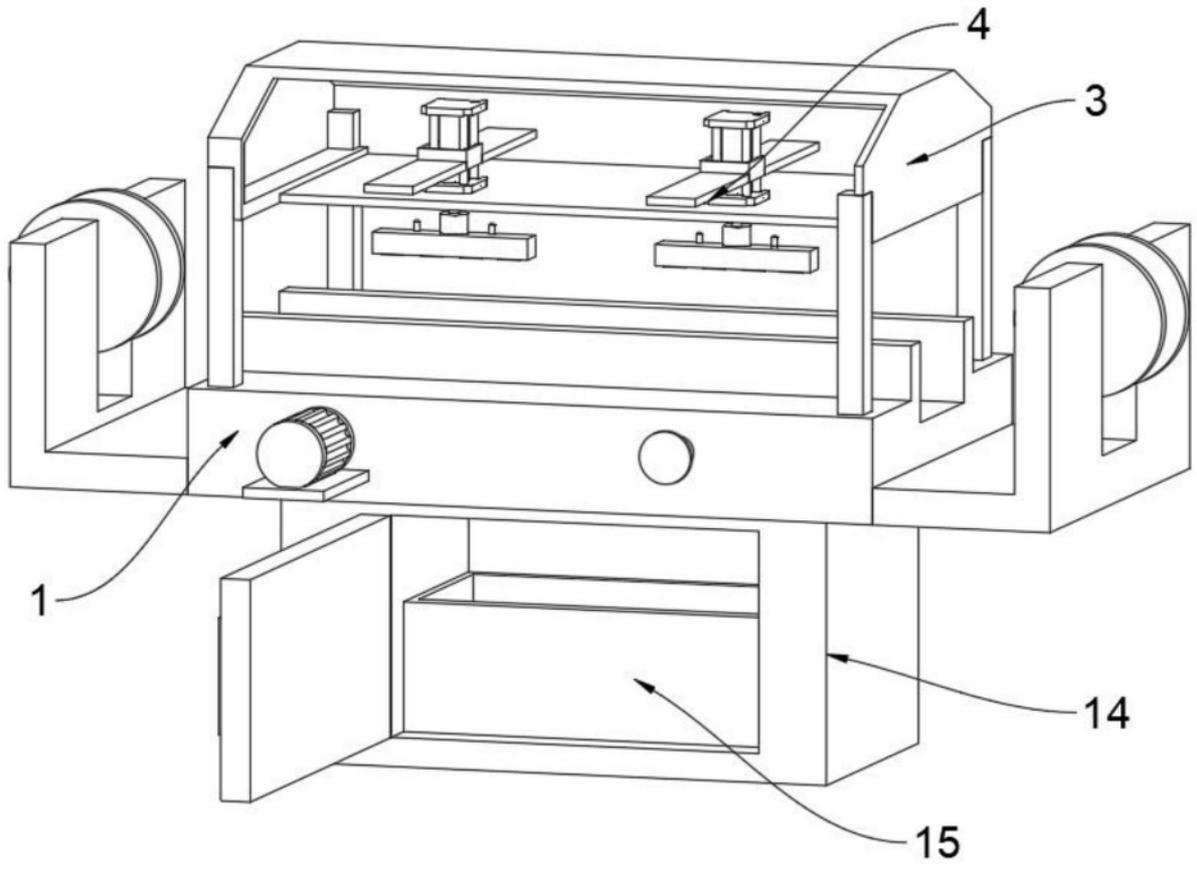


图3

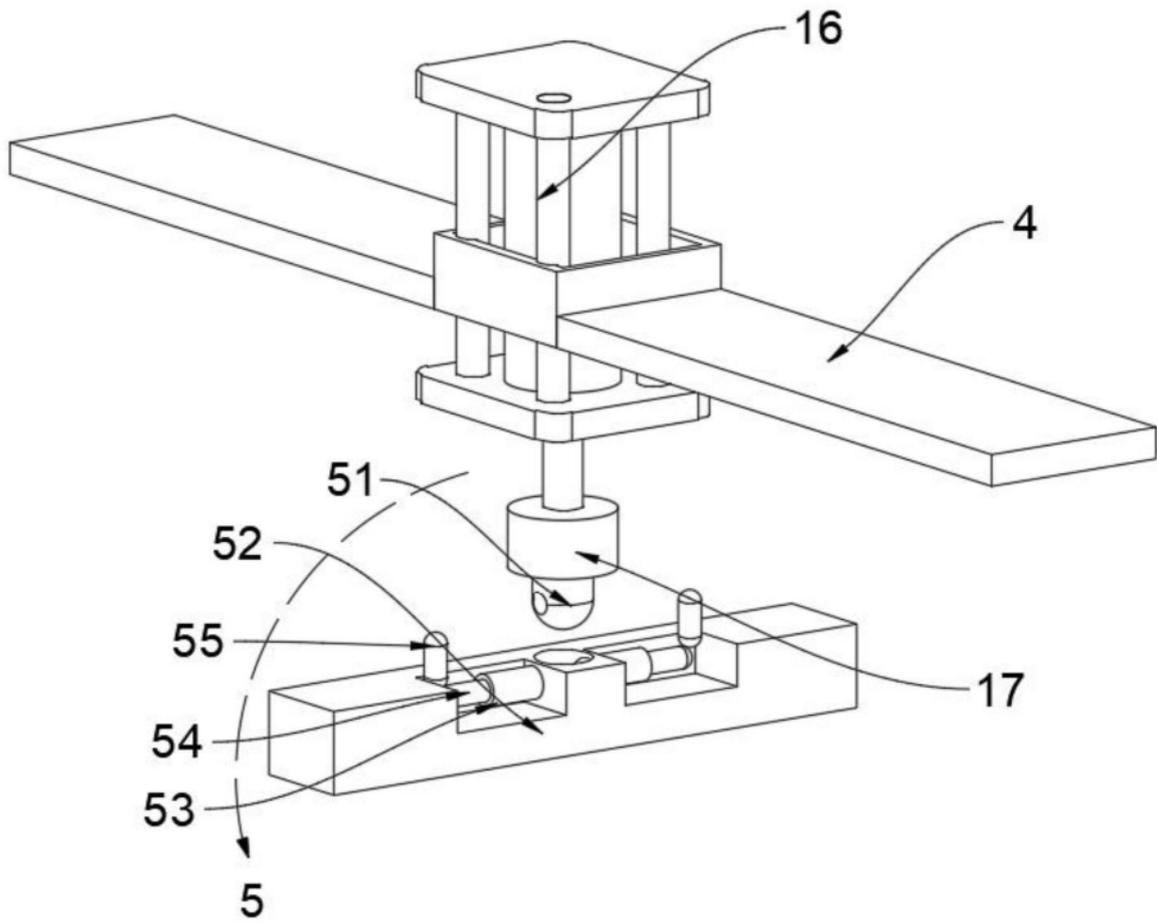


图4