



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204249153 U

(45) 授权公告日 2015. 04. 08

(21) 申请号 201420628315. 6

(22) 申请日 2014. 10. 28

(66) 本国优先权数据

201420167342. 8 2014. 06. 09 CN

(73) 专利权人 张勇

地址 438000 湖北省黄冈市团风县团风镇新建上路 1 号

(72) 发明人 张勇

(74) 专利代理机构 广东莞信律师事务所 44332

代理人 吴炳贤

(51) Int. Cl.

B29C 31/00(2006. 01)

B26D 7/06(2006. 01)

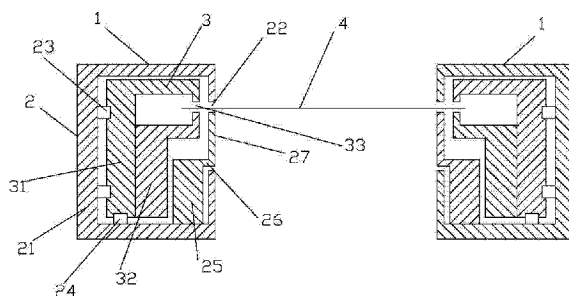
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种夹片送片装置

(57) 摘要

本实用新型公开一种夹片送片装置,包括两个相互对应设置的装夹装置,装夹装置包括第一夹片装置和第二夹片装置,第一夹片装置包括一中空的方形夹片框,方形夹片框的一侧中部具有一开口,方形夹片框的空腔侧壁上设有两条平行的第一滑轨,方形夹片框的空腔底部设有第二滑轨和可上下升降的第一夹片,第二夹片装置设置在所述第一滑轨和第二滑轨上,第一夹片的上端一侧水平向开口处延伸出一连接片,连接片的一侧垂直向上延伸出一与开口平行的下夹片。本实用新型采用的是夹子固定片材,不用刺穿片材,不会产生粉尘,送片采用往复式,前进与后退没有弹性连接,送片距离能达到很高的精度,从而保证了成型和裁切工作的要求。



1. 一种夹片送片装置,包括两个相互对应设置的装夹装置(1),其特征在于,所述装夹装置(1)包括第一夹片装置(2)和第二夹片装置(3),所述第一夹片装置(2)包括一中空的方形夹片框(21),所述方形夹片框(21)的一侧中部具有一开口(22),所述方形夹片框(21)的空腔侧壁上设有两条平行的第一滑轨(23),所述方形夹片框(21)的空腔底部设有第二滑轨(24)和可上下升降的第一夹片(25),所述第二夹片装置(3)设置在所述第一滑轨(23)和所述第二滑轨(24)上,所述第一夹片(25)的上端一侧水平向开口(22)处延伸出一连接片(26),所述连接片(26)的一侧垂直向上延伸出一与所述开口(22)平行的下夹片(27)。

2. 根据权利要求1所述的夹片送片装置,其特征在于,所述第二夹片装置(3)包括设置在所述第一滑轨(23)和所述第二滑轨(24)上的L型上夹片(31),所述L型上夹片(31)的一侧设有一L型下夹片(32),所述L型上夹片(31)和所述L型下夹片(32)之间形成一个夹持口(33),所述L型上夹片(31)内设有一螺母(34),所述螺母(34)螺接有一丝杆(35),所述丝杆(35)的端部设有一从动轮(36),所述从动轮(36)通过一传动带(37)与一驱动电机(38)连接。

3. 根据权利要求2所述的夹片送片装置,其特征在于,所述第一夹片(25)由第一驱动装置控制上下运动。

4. 根据权利要求3所述的夹片送片装置,其特征在于,所述L型下夹片(32)由第二驱动装置控制上下运动。

5. 根据权利要求2至4任意一项所述的夹片送片装置,其特征在于,所述第二夹片装置(3)由所述驱动电机(38)控制前后运动。

一种夹片送片装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及片材加工领域,特别涉及一种用于吸塑机和成型机的夹片送片装置。

背景技术

[0002] 目前,传统的吸塑机和成型机,其一,送片装置是尖刀链条刺穿片材将片材固定,从而产生粉尘,粉尘长时间堆积,影响送片装置性能,其二,尖刀链在送片时,由于链条本身有弹性张紧的特性,使片材送片的精度有偏差,影响成型和裁切工作的精度,严重影响吸塑产品品质。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是针对现有技术的上述缺陷,提供一种装夹容易,送料精度高的夹片送片装置。

[0004] 为解决现有技术的上述缺陷,本实用新型提供的技术方案是:一种夹片送片装置,包括两个相互对应设置的装夹装置,所述装夹装置包括第一夹片装置和第二夹片装置,所述第一夹片装置包括一中空的方形夹片框,所述方形夹片框的一侧中部具有一开口,所述方形夹片框的空腔侧壁上设有两条平行的第一滑轨,所述方形夹片框的空腔底部设有第二滑轨和可上下升降的第一夹片,所述第二夹片装置设置在所述第一滑轨和所述第二滑轨上,所述第一夹片的上端一侧水平向开口处延伸出一连接片,所述连接片的一侧垂直向上延伸出一与所述开口平行的下夹片。

[0005] 作为本实用新型夹片送片装置的一种改进,所述第二夹片装置包括设置在所述第一滑轨和所述第二滑轨上的L型上夹片,所述L型上夹片的一侧设有一L型下夹片,所述L型上夹片和所述L型下夹片之间形成一个夹持口,所述L型上夹片内设有一螺母,所述螺母螺接有一丝杆,所述丝杆的端部设有一从动轮,所述从动轮通过一传动带与一驱动电机连接。

[0006] 作为本实用新型夹片送片装置的一种改进,所述第一夹片由第一驱动装置控制上下运动。

[0007] 作为本实用新型夹片送片装置的一种改进,所述L型下夹片由第二驱动装置控制上下运动。

[0008] 作为本实用新型夹片送片装置的一种改进,所述第二夹片装置由所述驱动电机控制前后运动。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的优点是:本实用新型利用第一夹片装置和第二夹片装置内外两组夹片装置交替工作,第一夹片装置起固定作用,将片材夹紧,当第二夹片装置将片材夹紧后,第一夹片装置松开,第二夹片装置在驱动电机的作用力下,按设定长度送片材,将片材准确的送至成型机的裁切工位处,第一夹片装置夹紧,第二夹片装置松开并退回原点,重复以上操作步骤,循环夹片送片。本实用新型采用的是夹子固定片材,不用刺穿

片材,不会产生粉尘,送片采用往复式,前进与后退没有弹性连接,送片距离能达到很高的精度,从而保证了成型和裁切工作的要求。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型剖视结构图。

[0011] 图 2 是第二夹片装置由驱动电机控制运行方向结构示意图。

[0012] 附图标记名称:1、装夹装置 2、第一夹片装置 3、第二夹片装置 21、方形夹片框 22、开口 23、第一滑轨 24、第二滑轨 25、第一夹片 26、连接片 27、下夹片 31、L 型上夹片 32、L 型下夹片 33、夹持口 34、螺母 35、丝杆 36、从动轮 37、传动带 38、驱动电机。

具体实施方式

[0013] 下面就根据附图对本实用新型作进一步描述。

[0014] 如图 1 和图 2 所示,一种夹片送片装置,包括两个相互对应设置的装夹装置 1,装夹装置 1 包括第一夹片装置 2 和第二夹片装置 3,第一夹片装置 2 包括一中空的方形夹片框 21,方形夹片框 21 的一侧中部具有一开口 22,方形夹片框 21 的空腔侧壁上设有两条平行的第一滑轨 23,方形夹片框 21 的空腔底部设有第二滑轨 24 和可上下升降的第一夹片 25,第二夹片装置 3 设置在第一滑轨 23 和第二滑轨 24 上,第一夹片 25 的上端一侧水平向开口 22 处延伸出一连接片 26,连接片 26 的一侧垂直向上延伸出一与所述开口 22 平行的下夹片 27。

[0015] 优选的,第二夹片装置 3 包括设置在所述第一滑轨 23 和第二滑轨 24 上的 L 型上夹片 31,L 型上夹片 31 的一侧设有一 L 型下夹片 32,所述 L 型上夹片 31 和 L 型下夹片 32 之间形成一个夹持口 33,所述 L 型上夹片 31 内设有一螺母 34,螺母 34 螺接有一丝杆 35,丝杆 35 的端部设有一从动轮 36,从动轮 36 通过一传动带 37 与一驱动电机 38 连接。

[0016] 优选的,第一夹片 25 由第一驱动装置控制上下运动。

[0017] 优选的,L 型下夹片 32 由第二驱动装置控制上下运动。

[0018] 优选的,第二夹片装置 3 由所述驱动电机 38 控制前后运动。

[0019] 本实用新型的工作过程是:本实用新型利用第一夹片装置 2 和第二夹片装置 3 内外两组夹片装置交替工作,第一夹片装置 2 起固定作用,将片材 4 夹紧,当第二夹片装置 3 将片材 4 夹紧后,第一夹片装置 2 松开,第二夹片装置 3 在驱动电机 38 的作用力下,按设定长度送片材 4,将片材 4 准确的送至成型机的裁切工位处,第一夹片装置 2 夹紧,第二夹片装置 3 松开并退回原点,重复以上操作步骤,循环夹片送片。

[0020] 根据上述说明书的揭示和教导,本实用新型所属领域的技术人员还可以对上述实施方式进行适当的变更和修改。因此,本实用新型并不局限于上面揭示和描述的具体实施方式,对本实用新型的一些修改和变更也应当落入本实用新型的权利要求的保护范围内。此外,尽管本说明书中使用了一些特定的术语,但这些术语只是为了方便说明,并不对本实用新型构成任何限制。

