



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208497461 U

(45)授权公告日 2019.02.15

(21)申请号 201820981816.0

(22)申请日 2018.06.25

(73)专利权人 广州市端志塑料制品有限公司

地址 510000 广东省广州市番禺区石碁镇
金龙路桥山村段44号A栋A1之一

(72)发明人 胡干成

(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

代理人 陈世洪

(51)Int.Cl.

B29C 37/02(2006.01)

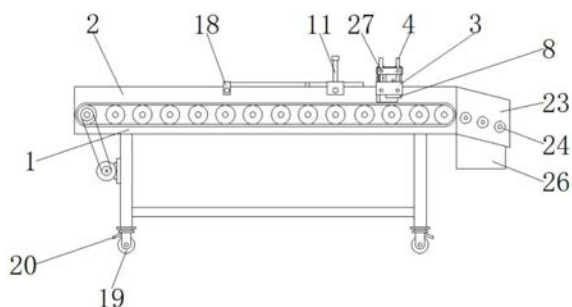
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种注塑成型快速削披锋装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种注塑成型快速削披锋装置,包括皮带输送机,所述第一固定块的上表面两侧均对称安装有第一滑杆组,所述第一滑杆组上套设有第一滑块,所述第一滑块相对面之间设置有第二滑杆组,所述第二滑杆组前后两端对称安装有第二滑块,所述第二滑块的下表面均设置有刀架固定块,所述第二固定块的上表面安装有支撑杆,所述支撑杆之间安装有滑杆,所述滑杆上套设有第三滑块,所述第三滑块的下表面固定有第一导向板,所述第一导向板的左侧面通过第一铰链铰接有第二导向板。本实用新型可以与注塑设备输出端口对接,适用于不同尺寸规格的注塑成型后工件,适用性强,同时降低了人工成本,提高了工作效率。



1. 一种注塑成型快速削披锋装置, 包括皮带输送机 (1), 其特征在于: 所述皮带输送机 (1) 上表面前后两侧安装有第一支撑板 (2), 所述第一支撑板 (2) 上表面均卡设有第一固定块 (3), 所述第一固定块 (3) 的上表面两侧均对称安装有第一滑杆组 (4), 所述第一滑杆组 (4) 上套设有第一滑块 (5), 所述第一滑块 (5) 相对面之间设置有第二滑杆组 (6), 所述第二滑杆组 (6) 前后两端对称安装有第二滑块 (7), 所述第二滑块 (7) 的下表面均设置有刀架固定块 (8), 所述刀架固定块 (8) 上安装有修边刀体 (9), 所述第一支撑板 (2) 上表面的左侧均卡设有第二固定块 (10), 所述第二固定块 (10) 的上表面安装有支撑杆 (11), 所述支撑杆 (11) 之间安装有滑杆 (12), 所述滑杆 (12) 上套设有第三滑块 (13), 所述第三滑块 (13) 的下表面固定有第一导向板 (14), 所述第一导向板 (14) 的左侧面通过第一铰链 (15) 铰接有第二导向板 (16), 所述第二导向板 (16) 的左侧面设置有第二铰链 (17), 所述第二铰链 (17) 上设置有卡块 (18), 所述卡块 (18) 卡设与第一支撑板 (2) 的上表面。

2. 根据权利要求1所述的一种注塑成型快速削披锋装置, 其特征在于: 所述皮带输送机 (1) 的底部安装有滚轮 (19), 所述滚轮 (19) 上设置有车刹 (20)。

3. 根据权利要求1所述的一种注塑成型快速削披锋装置, 其特征在于: 所述修边刀体 (9) 通过导向轴 (21) 与刀架固定块 (8) 连接, 所述导向轴 (21) 设置有两组。

4. 根据权利要求1所述的一种注塑成型快速削披锋装置, 其特征在于: 所述刀架固定块 (8) 的前侧面设置有微调轴 (22), 所述微调轴 (22) 穿过刀架固定块 (8) 与修边刀体 (9) 连接。

5. 根据权利要求1所述的一种注塑成型快速削披锋装置, 其特征在于: 所述修边刀体 (9) 包括修边刀架 (901)、凹槽 (902)、压板 (903)、刀片 (904) 和紧固螺栓 (905), 所述修边刀架 (901) 安装于刀架固定块 (8) 上, 所述修边刀架 (901) 的前侧面开设有凹槽 (902), 所述凹槽 (902) 内安装有刀片 (904) 和压板 (903), 所述压板 (903) 通过紧固螺栓 (905) 压紧刀片 (904)。

6. 根据权利要求1所述的一种注塑成型快速削披锋装置, 其特征在于: 所述皮带输送机 (1) 的右侧面两侧均倾斜安装有第二支撑板 (23), 所述第二支撑板 (23) 之间呈斜坡状安装有三组辊轮 (24)。

7. 根据权利要求6所述的一种注塑成型快速削披锋装置, 其特征在于: 所述辊轮 (24) 之间设置有漏屑孔 (25), 所述第二支撑板 (23) 下表面与漏屑孔 (25) 相对位置安装有收屑盒 (26)。

8. 根据权利要求6所述的一种注塑成型快速削披锋装置, 其特征在于: 第一滑杆组 (4) 通过第一锁紧螺栓 (27) 与第一滑块 (5) 锁紧固定, 所述第二滑杆组 (6) 通过第二锁紧螺栓 (28) 与第二滑块 (7) 锁紧固定, 所述滑杆 (12) 通过第三锁紧螺栓 (29) 与第三滑块 (13) 锁紧固定。

一种注塑成型快速削披锋装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑成型生产技术领域,具体为一种注塑成型快速削披锋装置。

背景技术

[0002] 注塑成型又称注射模塑成型,他是一种注射兼模塑的成型方法。注塑成型适用于大量生产与形状复杂等成型加工领域。在大批量注塑成型时因模具缺陷或注塑压力过大造成塑料或橡胶溢出模具意外的地方,从而形成披锋。

[0003] 目前,注塑成型的压铸件去披锋主要靠人工或射粒等修边方法,然而人工去披锋的方法,不仅劳动强度大,效率低,而且极易造成工件的损坏,人力成本较高,因此,我们提出一种注塑成型快速削披锋装置来解决上述问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种注塑成型快速削披锋装置,以解决上述背景技术中提出的自动校正的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种注塑成型快速削披锋装置,包括皮带输送机,所述皮带输送机上表面前后两侧安装有第一支撑板,所述第一支撑板上表面均卡设有第一固定块,所述第一固定块的上表面两侧均对称安装有第一滑杆组,所述第一滑杆组上套设有第一滑块,所述第一滑块相对面之间设置有第二滑杆组,所述第二滑杆组前后两端对称安装有第二滑块,所述第二滑块的下表面均设置有刀架固定块,所述刀架固定块上安装有修边刀体,所述第一支撑板上表面的左侧均卡设有第二固定块,所述第二固定块的上表面安装有支撑杆,所述支撑杆之间安装有滑杆,所述滑杆上套设有第三滑块,所述第三滑块的下表面固定于第一导向板上,所述第一导向板的左侧面通过第一铰链铰接有第二导向板,所述第二导向板的左侧面设置有第二铰链,所述第二铰链上设置有卡块,所述卡块卡设与第一支撑板的上表面。

[0006] 优选的,所述皮带输送机的底部安装有滚轮,所述滚轮上设置有车刹。

[0007] 优选的,所述修边刀体通过导向轴与刀架固定块连接,所述导向轴设置有两组。

[0008] 优选的,所述刀架固定块的前侧面设置有微调轴,所述微调轴穿过刀架固定块与修边刀体连接。

[0009] 优选的,所述修边刀体包括修边刀架、凹槽、压板、刀片和紧固螺栓,所述修边刀架安装于刀架固定块上,所述修边刀架的前侧面开设有凹槽,所述凹槽内安装有刀片和压板,所述压板通过紧固螺栓压紧刀片。

[0010] 优选的,所述皮带输送机的右侧面两侧均倾斜安装有第二支撑板,所述第二支撑板之间呈斜坡状安装有三组辊轮。

[0011] 优选的,所述辊轮之间设置有漏屑孔,所述第二支撑板下表面与漏屑孔相对位置安装有收屑盒。

[0012] 优选的,第一滑杆组通过第一锁紧螺栓与第一滑块锁紧固定,所述第二滑杆组通

过第二锁紧螺栓与第二滑块锁紧固定,所述滑杆通过第三锁紧螺栓与第三滑块锁紧固定。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该一种注塑成型快速削披锋装置,通过设置第一滑杆组上套设的第一滑块上下移动,再通过第二滑杆组上套设的第二滑块前后移动,从而带动刀架固定块上安装的修边刀体可以上下前后移动,使修边刀体可适用于不同尺寸规格的注塑成型工件削披锋使用。通过设置第三滑块在滑杆上左右移动,第三滑块带动第一导向板前后移动,第一导向板通过第一铰链带动第二导向板的右端前后移动,再配合第二导向板左侧端头通过卡块固定于第一支撑板上的第二铰链,使第二导向板与第一导向板形成一种开口为V字型的与修边刀体之间距离相等的通道,使注塑成型后的工具准确的进行削披锋,提高了削披锋的质量。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型的俯视示意图;

[0016] 图3为本实用新型的刀架固定块和修边刀体结构示意图;

[0017] 图4为本实用新型的刀架固定块和修边刀体侧视示意图。

[0018] 图中:1-皮带输送机;2-第一支撑板;3-第一固定块;4-第一滑杆组;5-第一滑块;6-第二滑杆组;7-第二滑块;8-刀架固定块;9-修边刀体;901-修边刀架;902-凹槽;903-压板;904-刀片;905-紧固螺栓;10-第二固定块;11-支撑杆;12-滑杆;13-第三滑块;14-第一导向板;15-第一铰链;16-第二导向板;17-第二铰链;18-卡块;19-滚轮;20-车刹;21-导向轴;22-微调轴;23-第二支撑板;24-辊轮;25-漏屑孔;26-收屑盒;27-第一锁紧螺栓;28-第二锁紧螺栓;29-第三锁紧螺栓。

具体实施方式

[0019] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例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做出创造性劳动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。

[0020] 请参阅图1、图2、图3和图4,本实用新型提供了一种实施例:一种注塑成型快速削披锋装置,包括皮带输送机1,皮带输送机1上表面前后两侧安装有第一支撑板2,第一支撑板2上表面均卡设有第一固定块3,第一固定块3通过螺栓固定于第一支撑板2上,第一固定块3的上表面两侧均对称安装有第一滑杆组4,第一滑杆组4上套设有第一滑块5,第一滑块5相对面之间设置有第二滑杆组6,第二滑杆组6前后两端对称安装有第二滑块7,第二滑块7的下表面均设置有刀架固定块8,刀架固定块8为L形,刀架固定块8上安装有修边刀体9,第一支撑板2上表面的左侧均卡设有第二固定块10,第二固定块10通过螺栓固定于第一支撑板2上,第二固定块10的上表面安装有支撑杆11,支撑杆11之间安装有滑杆12,滑杆12上套设有第三滑块13,第三滑块13的下表面固定有第一导向板14,第一导向板14的左侧面通过第一铰链15铰接有第二导向板16,第二导向板16的左侧面设置有第二铰链17,第二铰链17上设置有卡块18,卡块18内设置有供滑动的凹槽,便于第一导向板14左右移动时带动第二导向板16沿第一支撑板2上表面移动,卡块18卡设与第一支撑板2的上表面。

[0021] 皮带输送机1的底部安装有滚轮19,滚轮19上设置有车刹20,滚轮19方便了工作人员对该装置的移动,方便与注塑成型设备输出端的对接,车刹20方便固定该装置,防止该装置偏移。

[0022] 修边刀体9通过导向轴21与刀架固定块8连接,导向轴21设置有两组,导向轴21使修边刀体在进行微调时不发生偏移,提高了修边刀体9移动时的稳定性。

[0023] 刀架固定块8的前侧面设置有微调轴22,微调轴22穿过刀架固定块8与修边刀体9连接,微调轴22使修边刀体9沿导向轴21移动,控制刀片904切削进给量。

[0024] 修边刀体9包括修边刀架901、凹槽902、压板903、刀片904和紧固螺栓905,修边刀架901安装于刀架固定块8上,修边刀架901的前侧面开设有凹槽902,凹槽902内安装有刀片904和压板903,压板903通过紧固螺栓905压紧刀片904,压板903通过紧固螺栓905的压紧放松,方便对刀片904的安装和更换。

[0025] 皮带输送机1的右侧面两侧均倾斜安装有第二支撑板23,第二支撑板23之间呈斜坡状安装有三组辊轮24,辊轮24使完成削披锋后的注塑成型工件不会速度过快落下,避免注塑成型工件因掉落造成损坏。

[0026] 辊轮24之间设置有漏屑孔25,第二支撑板23下表面与漏屑孔25相对位置安装有收屑盒26,漏屑孔25方便对削落得披锋能够掉落,避免了削披锋之后的注塑成型工件与披锋混合在一起,收屑盒26便于对披锋的收集。

[0027] 第一滑杆组4通过第一锁紧螺栓27与第一滑块5锁紧固定,第二滑杆组6通过第二锁紧螺栓28与第二滑块7锁紧固定,滑杆12通过第三锁紧螺栓29与第三滑块13锁紧固定,第一锁紧螺栓27、第二锁紧螺栓28和第三锁紧螺栓29便于锁紧固定第一滑块5、第二滑块7和第三滑块13。

[0028] 工作原理:使用时,通过滚轮19将该装置移动到与注塑成型设备输出端口相对接的位置,注塑成型后的工件流到皮带输送机1上,根据注塑成型后工件的尺寸,通过第一滑杆组4上套设的第一滑块5上下移动,再通过第二滑杆组6上套设的第二滑块7前后移动,从而带动刀架固定块8上安装的修边刀体9可以上下前后移动,使修边刀体9之间的距离和修边刀体9的高度匹配注塑成型后工件尺寸规格,通过设置第三滑块13在滑杆12上左右移动,第三滑块13带动第一导向板14左右移动,第一导向板14通过第一铰链15带动第二导向板16的右端左右移动,再配合第二导向板16左侧端头通过卡块18固定于第一支撑板2上的第二铰链17,使第二导向板16与第一导向板14形成一种开口为V字型的与修边刀体9之间距离相等的通道,使注塑成型后的工件能够准确进入修边刀体9之间进行削披锋作业。

[0029] 对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

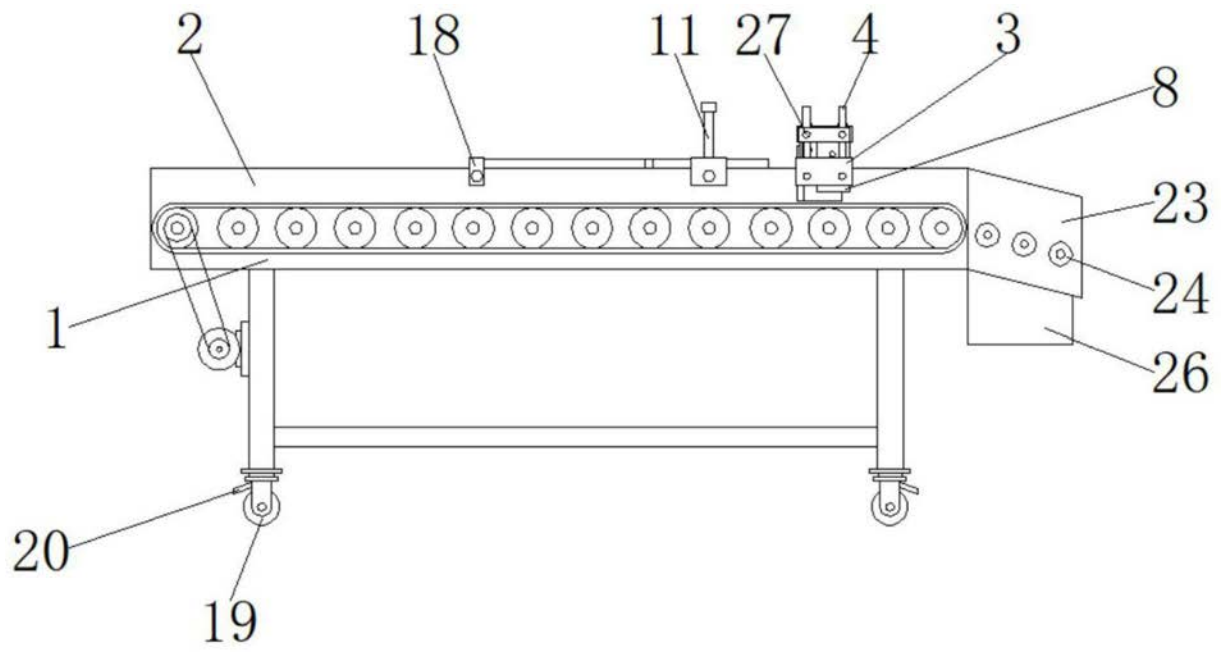


图1

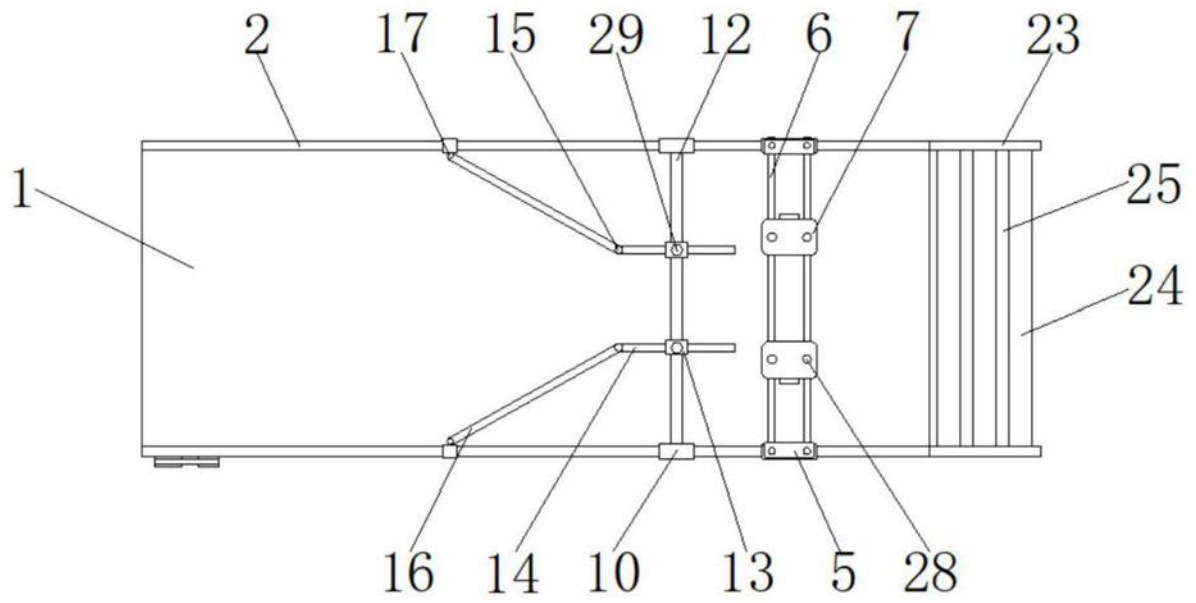


图2

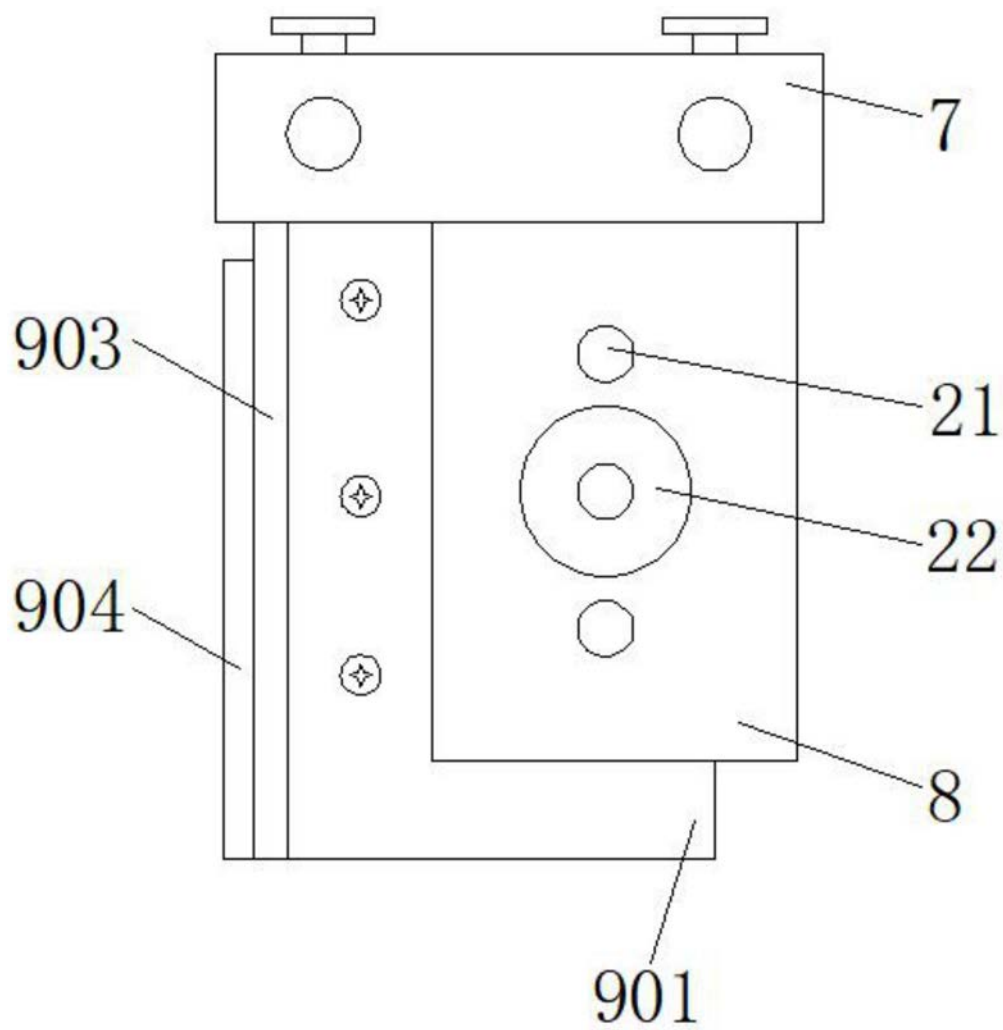


图3

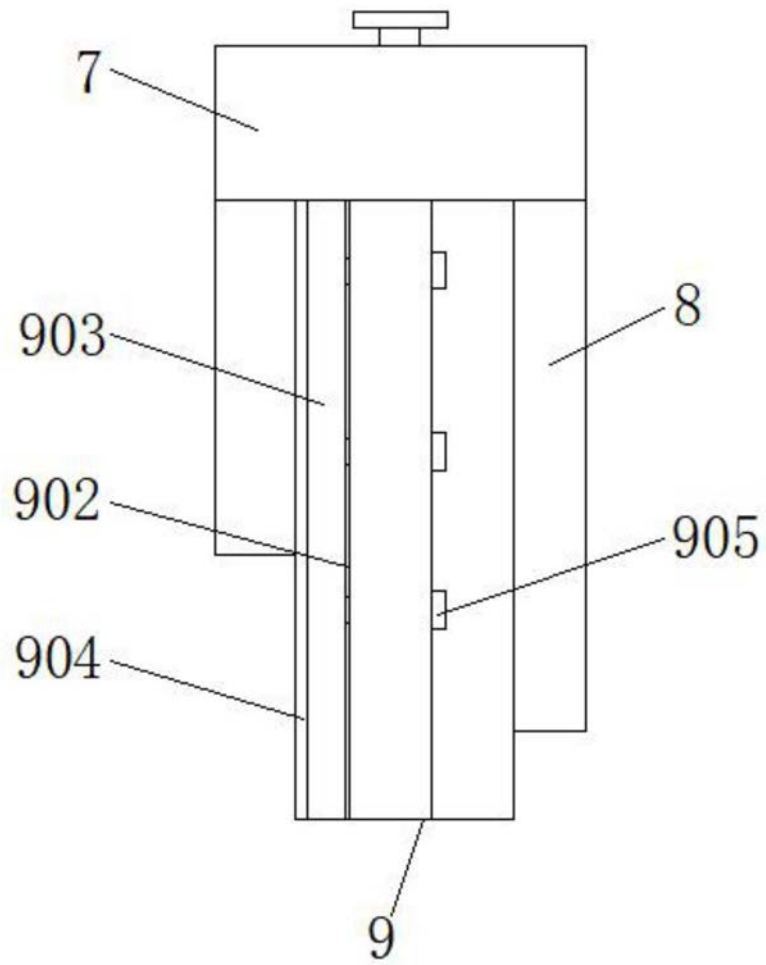


图4