



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208148315 U

(45)授权公告日 2018. 11. 27

(21)申请号 201820485691.2

(22)申请日 2018.04.08

(73)专利权人 东莞市山芳五金塑胶有限公司

地址 523000 广东省东莞市桥头镇禾石路
(石水口段)15号

(72)发明人 谢伟卫

(51)Int.Cl.

B29C 37/02(2006.01)

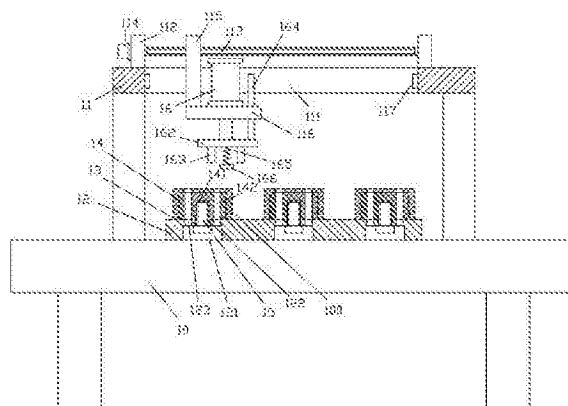
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种位置可调节塑料壳体的孔洞去毛刺机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种位置可调节塑料壳体的孔洞去毛刺机构,包括机架,所述机架的顶板的顶面中部固定有主支撑架,主支撑架的顶板的正下方的机架的顶板的顶面上固定有模具座,模具座的底面成型有多个安装通槽,模具座的顶面固定有多个定位框,定位框中插套有支撑模具,支撑模具的底面中部具有连接螺接孔,支撑模具处于对应的安装通槽的正上方,定位螺栓的螺杆部插套在安装通槽的顶面中部具有的通孔中,定位螺栓的螺杆端部螺接在连接螺接孔中,定位螺栓的头部压靠在安装通槽的顶面上,支撑模具的底面压靠在模具座的顶面上;它可以自动移动去毛刺杆,使得其对准塑料壳体的插孔处进行去毛刺,效果好,自动化程度高。



1. 一种位置可调节塑料壳体的孔洞去毛刺机构,包括机架(10),其特征在于:所述机架(10)的顶板的顶面中部固定有主支撑架(11),主支撑架(11)的顶板的正下方的机架(10)的顶板的顶面上固定有模具座(12),模具座(12)的底面成型有多个安装通槽(121),模具座(12)的顶面固定有多个定位框(13),定位框(13)中插套有支撑模具(14),支撑模具(14)的底面中部具有连接螺接孔(141),支撑模具(14)处于对应的安装通槽(121)的正上方,定位螺栓(15)的螺杆部插套在安装通槽(121)的顶面中部具有的通孔(122)中,定位螺栓(15)的螺杆端部螺接在连接螺接孔(141)中,定位螺栓(15)的头部压靠在安装通槽(121)的顶面上,支撑模具(14)的底面压靠在模具座(12)的顶面上;

所述主支撑架(11)的顶板中部具有中心通槽(111),中心通槽(111)的左右两侧的主支撑架(11)的顶板的顶面上固定有竖直板(112),横向移动螺杆(113)的两端铰接在两个竖直板(112)上,其中一个竖直板(112)的外侧壁上固定有移动电机(114),移动电机(114)的输出轴为花键轴,花键轴插套在横向移动螺杆(113)的一端具有的花键孔中,移动块(115)螺接在横向移动螺杆(113)中,移动块(115)的下部伸出中心通槽(111)并固定有连接板(116),连接板(116)的顶面固定有冲压油缸(16),冲压油缸(16)的推杆穿过连接板(116)并固定有冲压板(162),冲压板(162)的底面固定有多个去毛刺杆(163),去毛刺杆(163)对着对应的支撑模具(14)的顶面具有的竖直通槽(142)。

2. 根据权利要求1所述的一种位置可调节塑料壳体的孔洞去毛刺机构,其特征在于:所述竖直通槽(142)与安装通槽(121)的顶面成型有的下通槽(123)相通。

3. 根据权利要求1所述的一种位置可调节塑料壳体的孔洞去毛刺机构,其特征在于:所述冲压板(162)的顶面固定有竖直导向杆(164),竖直导向杆(164)插套在连接板(116)中。

4. 根据权利要求1所述的一种位置可调节塑料壳体的孔洞去毛刺机构,其特征在于:所述中心通槽(111)的左侧壁和右侧壁上均固定有限位弹性块(117)。

5. 根据权利要求1所述的一种位置可调节塑料壳体的孔洞去毛刺机构,其特征在于:所述冲压板(162)的中部底面固定有缓冲弹簧(165),缓冲弹簧(165)的底端固定有下压板(166),下压板(166)对着支撑模具(14)的顶面。

一种位置可调节塑料壳体的孔洞去毛刺机构

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及塑胶加工设备技术领域，更具体地说涉及一种位置可调节塑料壳体的孔洞去毛刺机构。

背景技术：

[0002] 现有的塑料壳体，如电源壳体，电源板体等等塑料壳体部件中其顶板一般具有插孔，插孔在进行模具成型后，需要进行去毛刺，现有的方式一般是人工去毛刺，其效率低，效果差。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型的目的是克服现有技术的不足，提供一种位置可调节塑料壳体的孔洞去毛刺机构，它可以自动移动去毛刺杆，使得其对准塑料壳体的插孔处进行去毛刺，效果好，自动化程度高。

[0004] 本实用新型解决所述技术问题的方案是：

[0005] 一种位置可调节塑料壳体的孔洞去毛刺机构，包括机架，所述机架的顶板的顶面中部固定有主支撑架，主支撑架的顶板的正下方的机架的顶板的顶面上固定有模具座，模具座的底面成型有多个安装通槽，模具座的顶面固定有多个定位框，定位框中插套有支撑模具，支撑模具的底面中部具有连接螺接孔，支撑模具处于对应的安装通槽的正上方，定位螺栓的螺杆部插套在安装通槽的顶面中部具有的通孔中，定位螺栓的螺杆端部螺接在连接螺接孔中，定位螺栓的头部压靠在安装通槽的顶面上，支撑模具的底面压靠在模具座的顶面上；

[0006] 所述主支撑架的顶板中部具有中心通槽，中心通槽的左右两侧的主支撑架的顶板的顶面上固定有竖直板，横向移动螺杆的两端铰接在两个竖直板上，其中一个竖直板的外侧壁上固定有移动电机，移动电机的输出轴为花键轴，花键轴插套在横向移动螺杆的一端具有的花键孔中，移动块螺接在横向移动螺杆中，移动块的下部伸出中心通槽并固定有连接板，连接板的顶面固定有冲压油缸，冲压油缸的推杆穿过连接板并固定有冲压板，冲压板的底面固定有多个去毛刺杆，去毛刺杆对着对应的支撑模具的顶面具有的竖直通槽。

[0007] 所述竖直通槽与安装通槽的顶面成型有的下通槽相通。

[0008] 所述冲压板的顶面固定有竖直导向杆，竖直导向杆插套在连接板中。

[0009] 所述中心通槽的左侧壁和右侧壁上均固定有限位弹性块。

[0010] 所述冲压板的中部底面固定有缓冲弹簧，缓冲弹簧的底端固定有下压板，下压板对着支撑模具的顶面。

[0011] 本实用新型的突出效果是：

[0012] 它可以自动移动去毛刺杆，使得其对准塑料壳体的插孔处进行去毛刺，效果好，自动化程度高。

附图说明：

[0013] 图1是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式：

[0014] 实施例，见如图1所示，一种位置可调节塑料壳体的孔洞去毛刺机构，包括机架10，所述机架10的顶板的顶面中部固定有主支撑架11，主支撑架11的顶板的正下方的机架10的顶板的顶面上固定有模具座12，模具座12的底面成型有多个安装通槽121，模具座12的顶面固定有多个定位框13，定位框13中插套有支撑模具14，支撑模具14的底面中部具有连接螺接孔141，支撑模具14处于对应的安装通槽121的正上方，定位螺栓15的螺杆部插套在安装通槽121的顶面中部具有的通孔122中，定位螺栓15的螺杆端部螺接在连接螺接孔141中，定位螺栓15的头部压靠在安装通槽121的顶面上，支撑模具14的底面压靠在模具座12的顶面上；

[0015] 所述主支撑架11的顶板中部具有中心通槽111，中心通槽111的左右两侧的主支撑架11的顶板的顶面上固定有竖直板112，横向移动螺杆113的两端铰接在两个竖直板112上，其中一个竖直板112的外侧壁上固定有移动电机114，移动电机114的输出轴为花键轴，花键轴插套在横向移动螺杆113的一端具有的花键孔中，移动块115螺接在横向移动螺杆113中，移动块115的下部伸出中心通槽111并固定有连接板116，连接板116的顶面固定有冲压油缸16，冲压油缸16的推杆穿过连接板116并固定有冲压板162，冲压板162的底面固定有多个去毛刺杆163，去毛刺杆163对着对应的支撑模具14的顶面具有的竖直通槽142。

[0016] 进一步的，所述竖直通槽142与安装通槽121的顶面成型有的下通槽123相通。

[0017] 进一步的，所述冲压板162的顶面固定有竖直导向杆164，竖直导向杆164插套在连接板116中。

[0018] 进一步的，所述中心通槽111的左侧壁和右侧壁上均固定有限位弹性块117。

[0019] 进一步的，所述冲压板162的中部底面固定有缓冲弹簧165，缓冲弹簧165的底端固定有下压板166，下压板166对着支撑模具14的顶面。

[0020] 本实施例中，将塑料壳体100安装在支撑模具14上，通过移动电机114运行，使得移动块115移动，从而使得冲压油缸16处于需要去毛刺的塑料壳体100的上方，然后，冲压油缸16的推杆下降，使得下压板166压靠在塑料壳体100的顶面上，然后，缓冲弹簧165压缩，去毛刺杆163伸入塑料壳体100的顶板上具有的加工孔进行去毛刺，再伸入竖直通槽142中，完成去毛刺，然后，冲压油缸16的推杆回位，在回位时，通过缓冲弹簧165的作用，使得下压板166压靠在塑料壳体100的顶面上，防止去毛刺杆163回缩时，将塑料壳体100一起提升，保证正常运行。

[0021] 其支撑模具14通过定位螺栓15连接，方便更换支撑模具14，非常方便。

