



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209111446 U

(45)授权公告日 2019.07.16

(21)申请号 201821400453.3

(22)申请日 2018.08.29

(73)专利权人 东江塑胶制品(苏州)有限公司
地址 215000 江苏省苏州市高新区建林路
666号出口加工区配套工业园20号厂
房、32号厂房

(72)发明人 李强 范理响 黄啟忠

(74)专利代理机构 苏州市指南针专利代理事务
所(特殊普通合伙) 32268
代理人 李先锋

(51)Int.Cl.
B29C 45/38(2006.01)

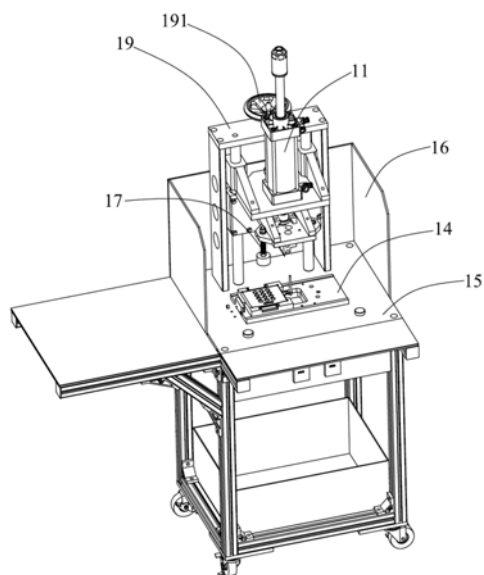
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种拨号镜片水口自动热切机

(57)摘要

本实用新型公开了一种拨号镜片水口自动热切机,其包括:自动热切机和位于自动热切机旁边的注塑机接料输送带,其中所述自动热切机包括热切机动力气缸、热切机刀片加热装置、产品定位治具及调整机构、以及水口废收集箱,所述热切机刀片加热装置设置于热切机动力气缸的下方,所述产品定位治具及调整机构位于热切机刀片加热装置的下方,所述水口废收集箱位于产品定位治具及调整机构的下方。代替热工完成切水口,质量好,效率高;水口通过自重掉落至废料收集箱,省去人工放水口的动作;通过调节时间和温度控制器根据生产节拍调试生产速度。



1. 一种拨号镜片水口自动热切机,其包括:自动热切机和位于自动热切机旁边的注塑机接料输送带,其特征在于:所述自动热切机包括热切机动力气缸、热切机刀片加热装置、产品定位治具及调整机构、以及水口废收集箱,所述热切机刀片加热装置设置于热切机动力气缸的下方,所述产品定位治具及调整机构位于热切机刀片加热装置的下方,所述水口废收集箱位于产品定位治具及调整机构的下方。

2. 如权利要求1所述的拨号镜片水口自动热切机,其特征在于:所述自动热切机还包括机台面和包围热切机刀片加热装置的防护罩,所述防护罩安装在机台面上,所述防护罩包括三面围墙。

3. 如权利要求2所述的拨号镜片水口自动热切机,其特征在于:所述自动热切机还包括与热切机刀片加热装置并列设置的弹簧压头。

4. 如权利要求3所述的拨号镜片水口自动热切机,其特征在于:所述自动热切机还包括设置在机台面上的良品放置贴膜区域。

5. 如权利要求4所述的拨号镜片水口自动热切机,其特征在于:所述自动热切机还包括设置于热切机动力气缸后方的热切机行程调整机构,所述热切机行程调整机构包括手轮,转动手轮可调整热切机上下热切行程。

6. 如权利要求5所述的拨号镜片水口自动热切机,其特征在于:所述自动热切机还包括设置于热切机加热装置内的刀片,所述热切机加热装置包括铜块和加热棒,所述刀片锁在铜块里通过加热棒加热。

一种拨号镜片水口自动热切机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种自动热切机,尤其涉及一种拨号镜片水口自动热切机。

背景技术

[0002] 现有技术生产的电话机拨号镜片注塑水口需要切除,目前的生产方式为员工将镜片放入治具中,然后用手压机去切,由于镜片材料为亚克力且产品表面质量要求较高,切水口时经常出现产品碎裂、表面划痕、生产效率慢、不良率底等问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于:提供一种效率高的拨号镜片水口自动热切机。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型的第一种技术方案是:

[0005] 一种拨号镜片水口自动热切机,其包括:自动热切机和位于自动热切机旁边的注塑机接料输送带,其中所述自动热切机包括热切机动力气缸、热切机刀片加热装置、产品定位治具及调整机构、以及水口废收集箱,所述热切机刀片加热装置设置于热切机动力气缸的下方,所述产品定位治具及调整机构位于热切机刀片加热装置的下方,所述水口废收集箱位于产品定位治具及调整机构的下方。

[0006] 进一步地,所述自动热切机还包括机台面和包围热切机刀片加热装置的防护罩,所述防护罩安装在机台面上,所述防护罩包括三面围墙。

[0007] 进一步地,所述自动热切机还包括与热切机刀片加热装置并列设置的弹簧压头。

[0008] 进一步地,所述自动热切机还包括设置在机台面上的良品放置贴膜区域。

[0009] 进一步地,所述自动热切机还包括设置于热切机动力气缸后方的热切机行程调整机构,所述热切机行程调整机构包括手轮,转动手轮可调整热切机上下热切行程。

[0010] 进一步地,所述自动热切机还包括设置于热切机加热装置内的刀片,所述热切机加热装置包括铜块和加热棒,所述刀片锁在铜块里通过加热棒加热。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型至少具有益效果如下:

[0012] 1.代替热工完成切水口,质量好,效率高;

[0013] 2.水口通过自重掉落至废料收集箱,省去人工放水口的动作;

[0014] 3.通过调节时间和温度控制器根据生产节拍调试生产速度。

附图说明

[0015] 图1是拨号镜片水口自动热切机的立体图。

[0016] 图2为如图1所示自动热切机的立体图。

[0017] 图3为如图1所示自动热切机的另一视角立体图。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0019] 如图1至图3所示,本实用新型的一种拨号镜片水口自动热切机,其包括:自动热切机1和位于自动热切机1旁边的注塑机接料输送带3。

[0020] 所述自动热切机1包括热切机动力气缸11、热切机刀片加热装置12、产品定位治具及调整机构、以及水口废收集箱14。所述热切机刀片加热装置12 设置于热切机动力气缸11的下方,所述产品定位治具及调整机构位于热切机刀片加热装置12的下方,所述水口废收集箱14位于产品定位治具及调整机构的下方。

[0021] 所述自动热切机1还包括机台面15和包围热切机刀片加热装置12的防护罩16,所述防护罩16安装在机台面15上,所述防护罩16包括三面围墙。所述自动热切机1还包括与热切机刀片加热装置12并列设置的弹簧压头17。所述自动热切机1还包括设置在机台面15上的良品放置贴膜区域18。所述自动热切机1还包括设置于热切机动力气缸11后方的热切机行程调整机构19,所述热切机行程调整机构19包括手轮191,转动手轮191可调整热切机上下热切行程。所述自动热切机1还包括设置于热切机加热装置12内的刀片21,所述热切机加热装置包括铜块和加热棒,所述刀21片锁在铜块里通过加热棒加热。

[0022] 通过转动手轮191可调整自动热切机1上下热切行程。热切动力气缸11 的气缸通过导柱导套精确定位推动热切刀下压热切水口。热切机刀片加热装置12的刀片锁在铜块里通过加热棒加热,通过隔热板保护机器。产品定位治具及调整机构通过治具保证产品位置精度,治具装在机台滑板里,通过调节螺丝可调节治具的左右位置从而控制热切机切水口的宽度。

[0023] 正式生产前,检查各电器是否工作正常,调节机台热切行程及热切温度,前期工作准备完毕后,员工从注塑流水线上将注塑完成的产品取下放入热切机定位治具中,然后按下启动按钮,热切机按设定的速度和时间带动热切刀向下运行直至产品水口被切掉落入废品收料箱,员工将两片取出放入贴膜区域18准备贴膜,完成。

[0024] 与现有技术相比,本实用新型至少具有益效果如下:

[0025] 1.代替热工完成切水口,质量好,效率高;

[0026] 2.水口通过自重掉落至废料收集箱,省去人工放水口的动作;

[0027] 3.通过调节时间和温度控制器根据生产节拍调试生产速度。

[0028] 本实用新型不局限于上述具体的实施方式,本领域的普通技术人员从上述构思出发,不经过创造性的劳动,所作出的种种变换,均落在本实用新型的保护范围之内。

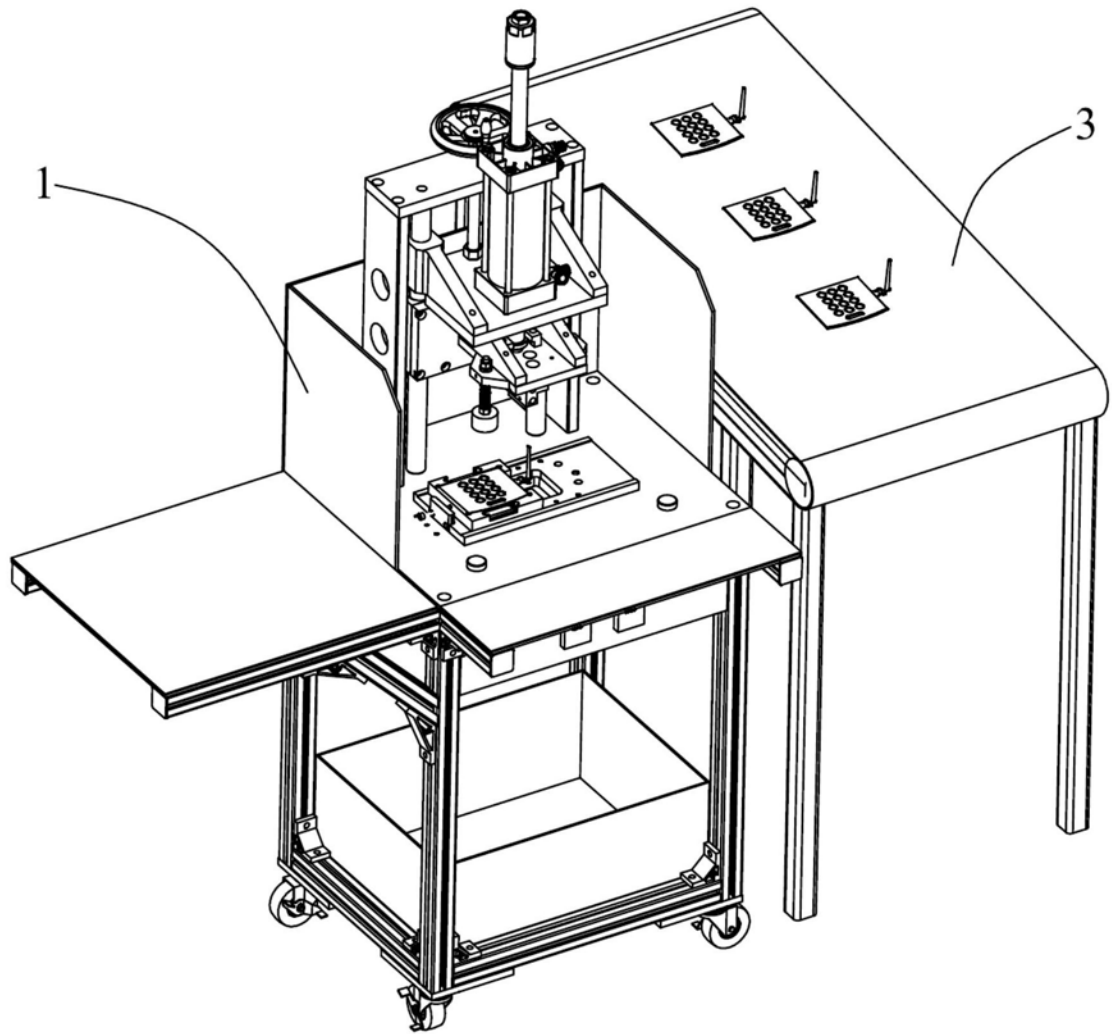


图1

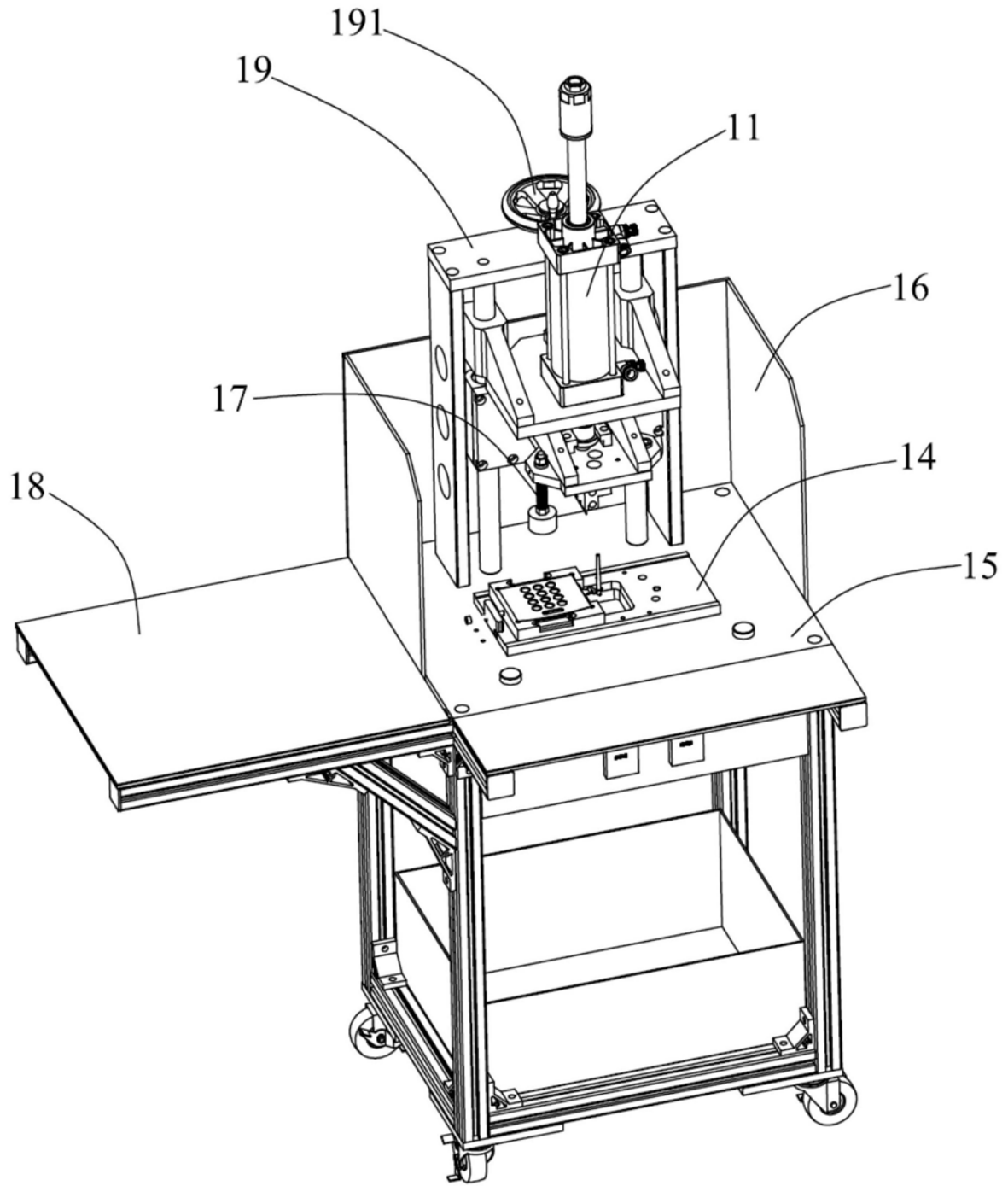


图2

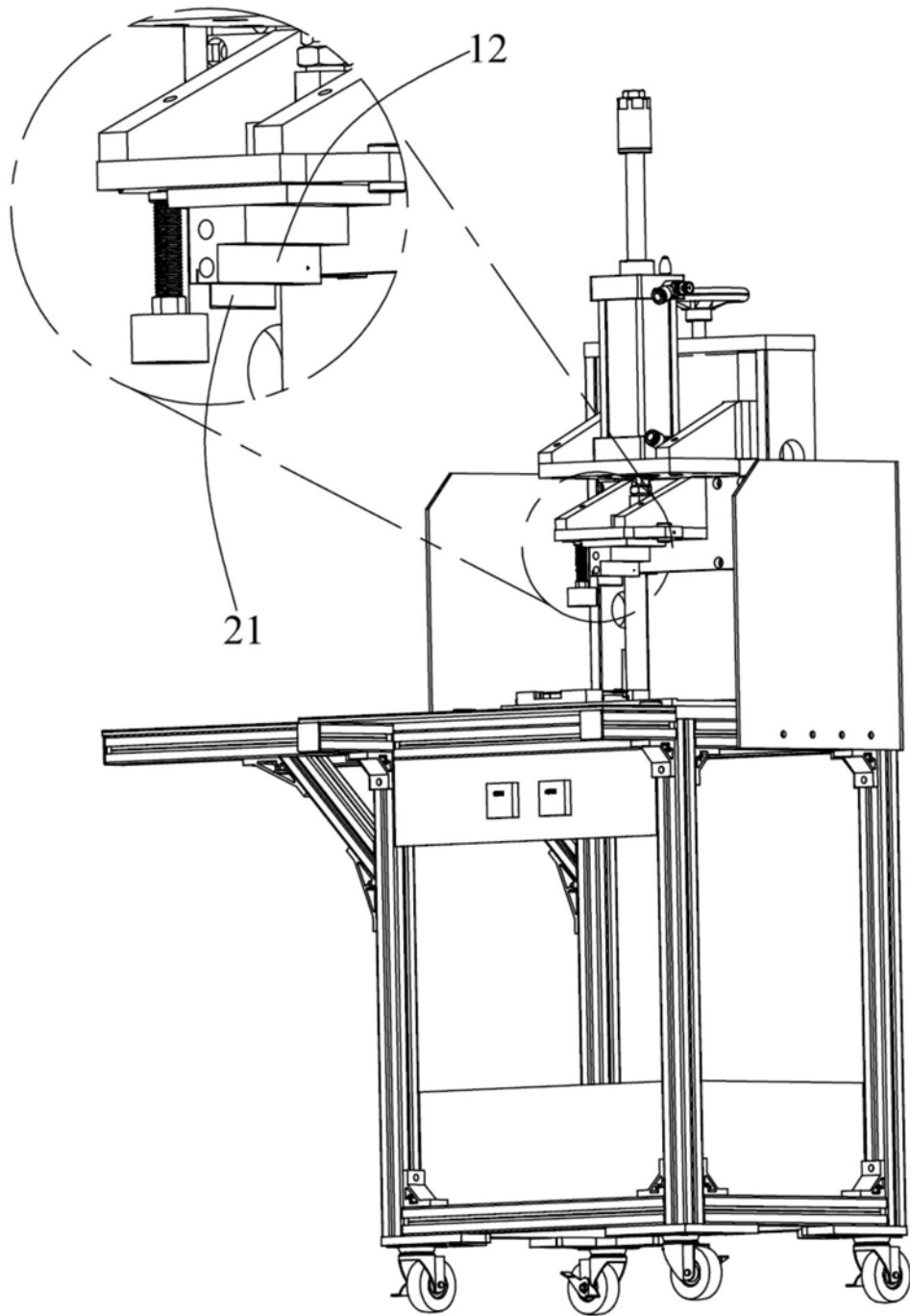


图3