(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 221136584 U
(45)授权公告日 2024.06.14

(21)申请号 202322799967.8

(22)申请日 2023.10.18

(73)专利权人 无锡宏日机电科技有限公司
地址 214000 江苏省无锡市锡山区东港镇黄土塘路口

(72)发明人 卢智勇 孙从敏 邓乾峰

(74)专利代理机构 苏州言思嘉信专利代理事务所(普通合伙) 32385
专利代理师 曹精

(51)Int.Cl.
B29C 33/72(2006.01)
B29C 33/00(2006.01)
B08B 5/04(2006.01)
B01D 46/10(2006.01)

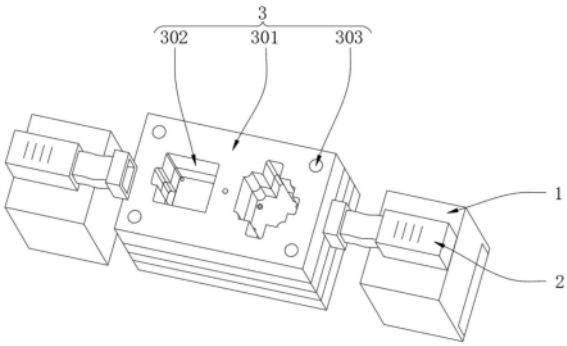
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种方便清理的推拉窗报警器的加工模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种方便清理的推拉窗报警器的加工模具,包括收集机构、吸附机构和模座,所述收集机构的顶端一侧设置有吸附机构,所述收集机构的边侧设置有模座,所述吸附机构包括吸附口、限位槽、滤网块和连接管,且吸附口的内部两侧设置有限位槽,所述限位槽的边侧设置有滤网块,所述吸附口的末端设置有连接管。该方便清理的推拉窗报警器的加工模具,由于下模的宽度较大,当推拉窗报警器模具加工结束取出物料时,在清理槽内的碎屑易出现距离不够导致遗漏吸附,因此连接管采用伸缩管,便于延长吸附口,对冲压槽内的碎屑全方位吸附,最后通过引风机吸附的碎屑最终落入收集托板中,便于后续工作人员抽拉取出处理。



CN 221136584 U

1.一种方便清理的推拉窗报警器的加工模具,包括收集机构(1)、吸附机构(2)和模座(3),其特征在于:所述收集机构(1)的顶端一侧设置有吸附机构(2),所述收集机构(1)的边侧设置有模座(3),所述吸附机构(2)包括吸附口(201)、限位槽(202)、滤网块(203)和连接管(204),且吸附口(201)的内部两侧设置有限位槽(202),所述限位槽(202)的边侧设置有滤网块(203),所述吸附口(201)的末端设置有连接管(204)。

2.根据权利要求1所述的一种方便清理的推拉窗报警器的加工模具,其特征在于:所述滤网块(203)与限位槽(202)之间为嵌入连接,且滤网块(203)与限位槽(202)可活动拆卸。

3.根据权利要求1所述的一种方便清理的推拉窗报警器的加工模具,其特征在于:所述连接管(204)为伸缩管,且连接管(204)与吸附口(201)之间为一体。

4.根据权利要求1所述的一种方便清理的推拉窗报警器的加工模具,其特征在于:所述收集机构(1)包括盒体(101)、收集托板(102)和引风机(103),且盒体(101)的内部设置有收集托板(102),所述盒体(101)的顶端设置有引风机(103)。

5.根据权利要求4所述的一种方便清理的推拉窗报警器的加工模具,其特征在于:所述收集托板(102)与盒体(101)之间为滑动连接,且收集托板(102)的两侧与盒体(101)的内部两侧相匹配。

6.根据权利要求4所述的一种方便清理的推拉窗报警器的加工模具,其特征在于:所述吸附机构(2)通过引风机(103)与盒体(101)之间相连通。

7.根据权利要求1所述的一种方便清理的推拉窗报警器的加工模具,其特征在于:所述吸附机构(2)沿着模座(3)对称设置,且吸附机构(2)与收集机构(1)之间为一体。

8.根据权利要求1所述的一种方便清理的推拉窗报警器的加工模具,其特征在于:所述模座(3)包括下模(301)、冲压槽(302)和杆体(303),且下模(301)的中部设置有冲压槽(302),所述冲压槽(302)的两侧设置有杆体(303)。

一种方便清理的推拉窗报警器的加工模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及加工模具技术领域,具体为一种方便清理的推拉窗报警器的加工模具。

背景技术

[0002] 加工模具是工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之,模具是用来制作成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。

[0003] 市场上的推拉窗报警器加工模具在使用中其模具的表面会产生一些碎屑,随着使用时间不断的增加,其碎屑将堆积在装置的表面,严重时将掉落至地面,大多需要工人通过清洁工具手动对残渣进行清理,操作方法效率较低,加大劳动强度,为此,我们提出一种方便清理的推拉窗报警器的加工模具。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种方便清理的推拉窗报警器的加工模具,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种方便清理的推拉窗报警器的加工模具,包括收集机构、吸附机构和模座,所述收集机构的顶端一侧设置有吸附机构,所述收集机构的边侧设置有模座,所述吸附机构包括吸附口、限位槽、滤网块和连接管,且吸附口的内部两侧设置有限位槽,所述限位槽的边侧设置有滤网块,所述吸附口的末端设置有连接管。

[0006] 进一步的,所述滤网块与限位槽之间为嵌入连接,且滤网块与限位槽可活动拆卸。

[0007] 进一步的,所述连接管为伸缩管,且连接管与吸附口之间为一体。

[0008] 进一步的,所述收集机构包括盒体、收集托板和引风机,且盒体的内部设置有收集托板,所述盒体的顶端设置有引风机。

[0009] 进一步的,所述收集托板与盒体之间为滑动连接,且收集托板的两侧与盒体的内部两侧相匹配。

[0010] 进一步的,所述吸附机构通过引风机与盒体之间相连通。

[0011] 进一步的,所述吸附机构沿着模座对称设置,且吸附机构与收集机构之间为一体。

[0012] 进一步的,所述模座包括下模、冲压槽和杆体,且下模的中部设置有冲压槽,所述冲压槽的两侧设置有杆体。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该方便清理的推拉窗报警器的加工模具,由于下模的宽度较大,当推拉窗报警器模具加工结束取出物料时,在清理槽内的碎屑易出现距离不够导致遗漏吸附,因此连接管采用伸缩管,便于延长吸附口,对冲压槽内的碎屑全方位吸附,最后通过引风机吸附的碎屑最终落入收集托板中,便于后续工作人员抽拉取出处理。

[0014] 滤网块的设置对加工模具碎屑进行吸附处理,将碎屑中的大型杂质进行分隔,同时用于与限位槽进行配合,从而对滤网块进行嵌入限位,避免滤网块在使用的过程中出现晃动偏移。

[0015] 由于下模的宽度较大,当推拉窗报警器模具加工结束取出物料时,在清理槽内的碎屑易出现距离不够导致遗漏吸附,因此连接管采用伸缩管,便于延长吸附口,对冲压槽内的碎屑全方位吸附,减少下模端面的残留量,提高效率。

[0016] 引风机通过吸附口有效的将下模表面或冲压槽内部的碎屑进行吸附,减少下模表面的碎屑残留量,便于后续工序的进行,通过引风机吸附的碎屑最终落入收集托板中,便于使用者统一收集,吸附机构通过引风机与盒体之间相连通。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型立体结构示意图;

[0018] 图2为本实用新型正视结构示意图;

[0019] 图3为本实用新型收集机构内部结构示意图。

[0020] 图中:1、收集机构;101、盒体;102、收集托板;103、引风机;2、吸附机构;201、吸附口;202、限位槽;203、滤网块;204、连接管;3、模座;301、下模;302、冲压槽;303、杆体。

具体实施方式

[0021] 实施例一

[0022] 如图1-2所示,一种方便清理的推拉窗报警器的加工模具,包括:收集机构1、吸附机构2和模座3,收集机构1的顶端一侧设置有吸附机构2,收集机构1的边侧设置有模座3,模座3包括下模301、冲压槽302和杆体303,且下模301的中部设置有冲压槽302,冲压槽302的两侧设置有杆体303,吸附机构2沿着模座3对称设置,且吸附机构2与收集机构1之间为一体,模具上的碎屑灰尘通过引风机103和吸附口201进行吸附,大型碎屑灰尘将由滤网块203进行阻隔,随后小型碎屑灰尘掉落至收集托板102内,便于后续工作人员抽拉取出处理。

[0023] 实施例二

[0024] 如图3所示,一种方便清理的推拉窗报警器的加工模具,吸附机构2包括吸附口201、限位槽202、滤网块203和连接管204,且吸附口201的内部两侧设置有限位槽202,限位槽202的边侧设置有滤网块203,吸附口201的末端设置有连接管204,滤网块203与限位槽202之间为嵌入连接,且滤网块203与限位槽202可活动拆卸,滤网块203的设置对加工模具碎屑进行吸附处理,将碎屑中的大型杂质进行分隔,同时用于与限位槽202进行配合,从而对滤网块203进行嵌入限位,避免滤网块203在使用的过程中出现晃动偏移,连接管204为伸缩管,且连接管204与吸附口201之间为一体,由于下模301的宽度较大,当推拉窗报警器模具加工结束取出物料时,在清理槽内的碎屑易出现距离不够导致遗漏吸附,因此连接管204采用伸缩管,便于延长吸附口201,对冲压槽302内的碎屑全方位吸附,减少下模301端面的残留量,提高效率,收集机构1包括盒体101、收集托板102和引风机103,且盒体101的内部设置有收集托板102,盒体101的顶端设置有引风机103,收集托板102与盒体101之间为滑动连接,且收集托板102的两侧与盒体101的内部两侧相匹配,引风机103通过吸附口201有效的将下模301表面或冲压槽302内部的碎屑进行吸附,减少下模301表面的碎屑残留量,便于后

续工序的进行,通过引风机103吸附的碎屑最终落入收集托板102中,便于使用者统一收集,吸附机构2通过引风机103与盒体101之间相连通。

[0025] 综上,该方便清理的推拉窗报警器的加工模具,首先由于下模301的宽度较大,当推拉窗报警器模具加工结束取出物料时,在清理槽内的碎屑易出现距离不够导致遗漏吸附,因此连接管204采用伸缩管,便于延长吸附口201,对冲压槽302内的碎屑全方位吸附,减少下模301端面的残留量,接着滤网块203的设置对加工模具碎屑进行吸附处理,将碎屑中的大型杂质进行分隔,同时用于与限位槽202进行配合,从而对滤网块203进行嵌入限位,避免滤网块203在使用的过程中出现晃动偏移,最后通过引风机103吸附的碎屑最终落入收集托板102中,便于后续工作人员抽拉取出处理。

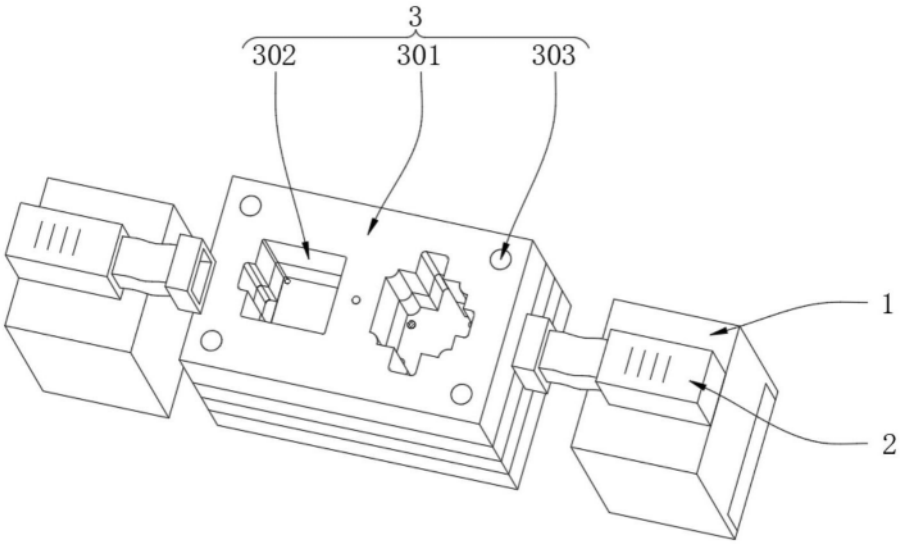


图1

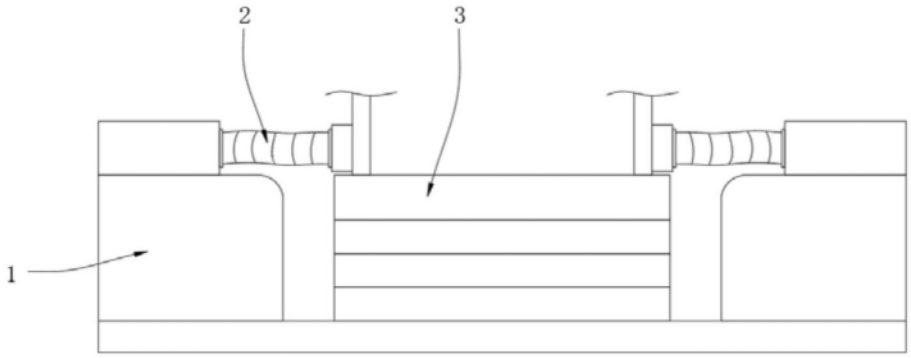


图2

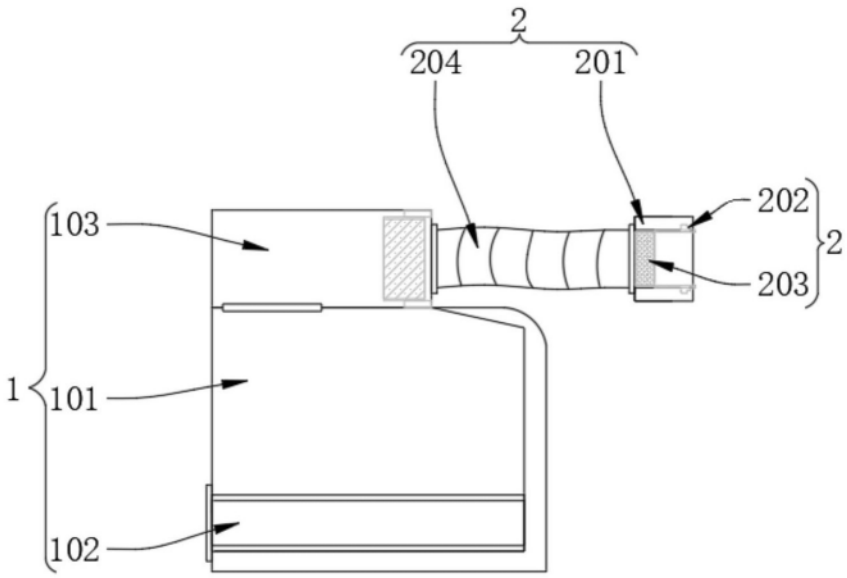


图3