



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215849852 U

(45) 授权公告日 2022. 02. 18

(21) 申请号 202121699929.X

(22) 申请日 2021.07.26

(73) 专利权人 从江县胜达活性炭有限公司

地址 557802 贵州省黔东南苗族侗族自治州从江县下江镇平本

(72) 发明人 吴昌勇 吴厚刚 王玉珏

(51) Int. Cl.

B30B 11/22 (2006.01)

B30B 15/32 (2006.01)

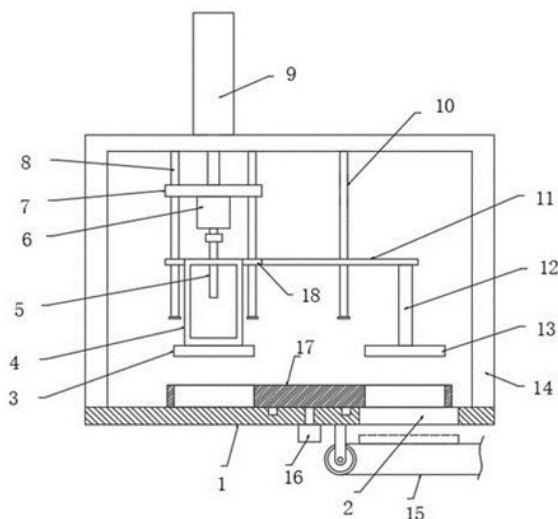
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种医用活性炭生产加工用成型装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种医用活性炭生产加工用成型装置,包括底板,所述底板的底部安装有第二电机,所述第二电机的输出轴贯穿底板并固定有下模具,所述下模具的顶部开设有呈圆周阵列布置的成型孔,所述下模具的顶部固定有n形的支架,所述支架的顶部安装有液压缸,所述液压缸的活塞杆固定有第一升降板,所述第一升降板的底部安装有第一电机,所述第一电机的输出轴连接有丝杆,所述丝杆上通过螺纹套接有口字形的升降座,所述升降座的底部安装有上模具,所述升降座的侧边固定有凸台,所述支架内部的顶部固定有第一导向杆。本实用新型挤压效果高,挤压成型的产品尺寸精度越高,质量非常好。



1. 一种医用活性炭生产加工用成型装置,包括底板(1),其特征在于,所述底板(1)的底部安装有第二电机(16),所述第二电机(16)的输出轴贯穿底板(1)并固定有下模具(17),所述下模具(17)的顶部开设有呈圆周阵列布置的成型孔(19),所述下模具(17)的顶部固定有n形的支架(14),所述支架(14)的顶部安装有液压缸(9),所述液压缸(9)的活塞杆固定有第一升降板(7),所述第一升降板(7)的底部安装有第一电机(6),所述第一电机(6)的输出轴连接有丝杆(5),所述丝杆(5)上通过螺纹套接有口字形的升降座(4),所述升降座(4)的底部安装有上模具(3),所述升降座(4)的侧边固定有凸台(18),所述支架(14)内部的顶部固定有第一导向杆(8),所述第一导向杆(8)滑动贯穿第一升降板(7)和凸台(18),所述凸台(18)的侧边固定有第二升降板(11),所述第二升降板(11)的底部通过推杆(12)固定有推板(13)。

2. 根据权利要求1所述的一种医用活性炭生产加工用成型装置,其特征在于,所述底板(1)的底部安装有传送带装置(15),所述传送带装置(15)位于落料孔(2)的正下方。

3. 根据权利要求1所述的一种医用活性炭生产加工用成型装置,其特征在于,所述支架(14)内部的顶部固定有第二导向杆(10),所述第二导向杆(10)滑动贯穿第二升降板(11)。

4. 根据权利要求1所述的一种医用活性炭生产加工用成型装置,其特征在于,所述下模具(17)的底部固定有环形的滑轨(20),所述底板(1)的顶部开设有环形的滑槽,所述滑轨(20)滑动安装在滑槽内。

5. 根据权利要求1所述的一种医用活性炭生产加工用成型装置,其特征在于,所述第一导向杆(8)与丝杆(5)平行,所述上模具(3)与下模具(17)的成型孔(19)相匹配。

一种医用活性炭生产加工用成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及活性炭生产技术领域,尤其涉及一种医用活性炭生产加工用成型装置。

背景技术

[0002] 活性炭的成型加工中常采用一次压制成型,长时间的加工过程由于误差以及磨损等很容易造成压制后产品的尺寸不一样,这样成型的精度很难得到保证,造成产品质量参差不齐,针对这样的问题我们提出一种医用活性炭生产加工用成型装。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种医用活性炭生产加工用成型装置。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0005] 一种医用活性炭生产加工用成型装置,包括底板,所述底板的底部安装有第二电机,所述第二电机的输出轴贯穿底板并固定有下模具,所述下模具的顶部开设有呈圆周阵列布置的成型孔,所述下模具的顶部固定有n形的支架,所述支架的顶部安装有液压缸,所述液压缸的活塞杆固定有第一升降板,所述第一升降板的底部安装有第一电机,所述第一电机的输出轴连接有丝杆,所述丝杆上通过螺纹套接有口字形的升降座,所述升降座的底部安装有上模具,所述升降座的侧边固定有凸台,所述支架内部的顶部固定有第一导向杆,所述第一导向杆滑动贯穿第一升降板和凸台,所述凸台的侧边固定有第二升降板,所述第二升降板的底部通过推杆固定有推板。

[0006] 优选的,所述底板的底部安装有传送带装置,所述传送带装置位于落料孔的正下方。

[0007] 优选的,所述支架内部的顶部固定有第二导向杆,所述第二导向杆滑动贯穿第二升降板。

[0008] 优选的,所述下模具的底部固定有环形的滑轨,所述底板的顶部开设有环形的滑槽,所述滑轨滑动安装在滑槽内。

[0009] 优选的,所述第一导向杆与丝杆平行,所述上模具与下模具的成型孔相匹配。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0011] 本实用新型中,将需要成型的活性炭原料放置在成型孔内,通过液压缸推动第一升降板下移,从而可通过上模具挤压位于成型孔内的活性炭原料,实现一次挤压作业,挤压效果高,通过第一电机的输出轴带动丝杆转动,丝杆通过与升降座之间的螺纹传动可带动升降座继续下移,从而实现二次挤压作业,丝杆与升降座之间的螺纹传动精度更高,所以挤压成型的产品尺寸精度越高,质量非常好;在成型后,第二电机可带动下模具转动,从而可将成型后的活性炭转移至落料孔的上方,这样在成型的同时可通过推板同步将成型好的活性炭产品从落料孔推出并通过传送带装置送走。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型提出的一种医用活性炭生产加工用成型装置的结构示意图；

[0013] 图2为本实用新型提出的一种医用活性炭生产加工用成型装置的下模具的结构示意图。

[0014] 图中：1底板、2落料孔、3上模具、4升降座、5丝杆、6第一电机、7第一升降板、8第一导向杆、9液压缸、10第二导向杆、11第二升降板、12推杆、13推板、14支架、15传送带装置、16第二电机、17下模具、18凸台、19成型孔、20滑轨。

具体实施方式

[0015] 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。

[0016] 参照图1-2，一种医用活性炭生产加工用成型装置，包括底板1，底板1的底部安装有第二电机16，第二电机16的输出轴贯穿底板1并固定有下模具17，下模具17的顶部开设有呈圆周阵列布置的成型孔19，下模具17的顶部固定有n形的支架14，支架14的顶部安装有液压缸9，液压缸9的活塞杆固定有第一升降板7，第一升降板7的底部安装有第一电机6，第一电机6的输出轴连接有丝杆5，丝杆5上通过螺纹套接有口字形的升降座4，升降座4的底部安装有上模具3，升降座4的侧边固定有凸台18，支架14内部的顶部固定有第一导向杆8，第一导向杆8滑动贯穿第一升降板7和凸台18，凸台18的侧边固定有第二升降板11，第二升降板11的底部通过推杆12固定有推板13。

[0017] 底板1的底部安装有传送带装置15，传送带装置15位于落料孔2的正下方。

[0018] 支架14内部的顶部固定有第二导向杆10，第二导向杆10滑动贯穿第二升降板11。

[0019] 下模具17的底部固定有环形的滑轨20，底板1的顶部开设有环形的滑槽，滑轨20滑动安装在滑槽内。

[0020] 第一导向杆8与丝杆5平行，上模具3与下模具17的成型孔19相匹配。

[0021] 工作原理：本实用新型中，将需要成型的活性炭原料放置在成型孔19内，通过液压缸9推动第一升降板7下移，从而可通过上模具3挤压位于成型孔19内的活性炭原料，实现一次挤压作业，通过第一电机6的输出轴带动丝杆5转动，丝杆5通过与升降座4之间的螺纹传动可带动升降座4继续下移，从而实现二次挤压作业，丝杆5与升降座4之间的螺纹传动精度更高，所以挤压成型的产品尺寸精度越高，质量非常好；在成型后，第二电机16可带动下模具17转动，从而可将成型后的活性炭转移至落料孔2的上方，这样在成型的同时可通过推板13同步将成型好的活性炭产品从落料孔2推出并通过传送带装置15送走。

[0022] 以上所述，仅为本实用新型较佳的具体实施方式，但本实用新型的保护范围并不局限于此，任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内，根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

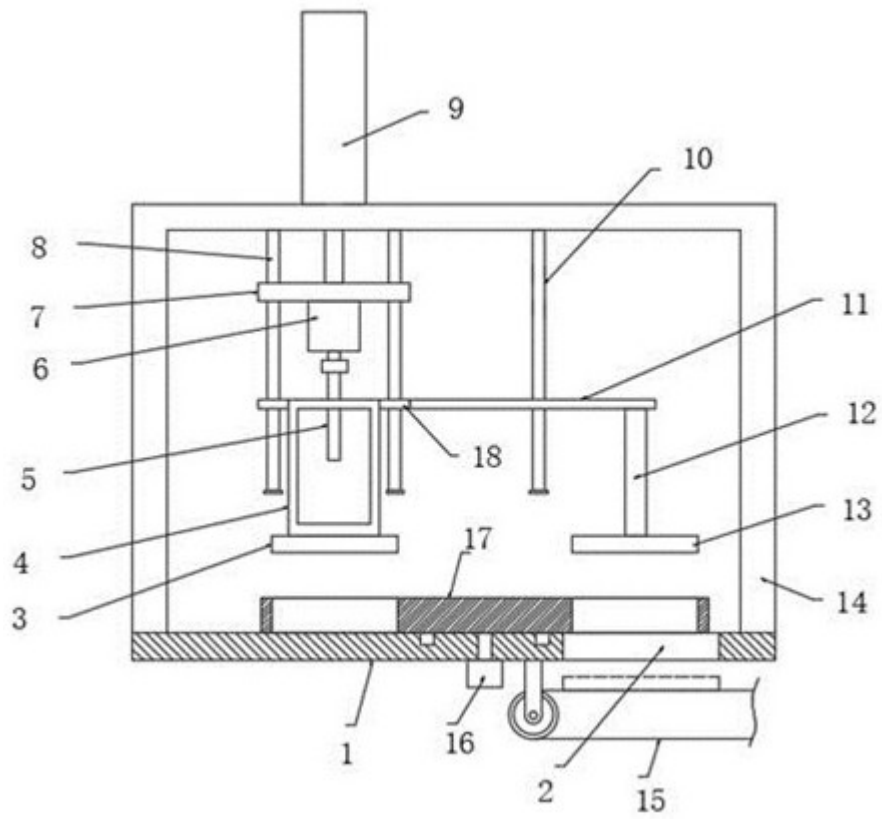


图1

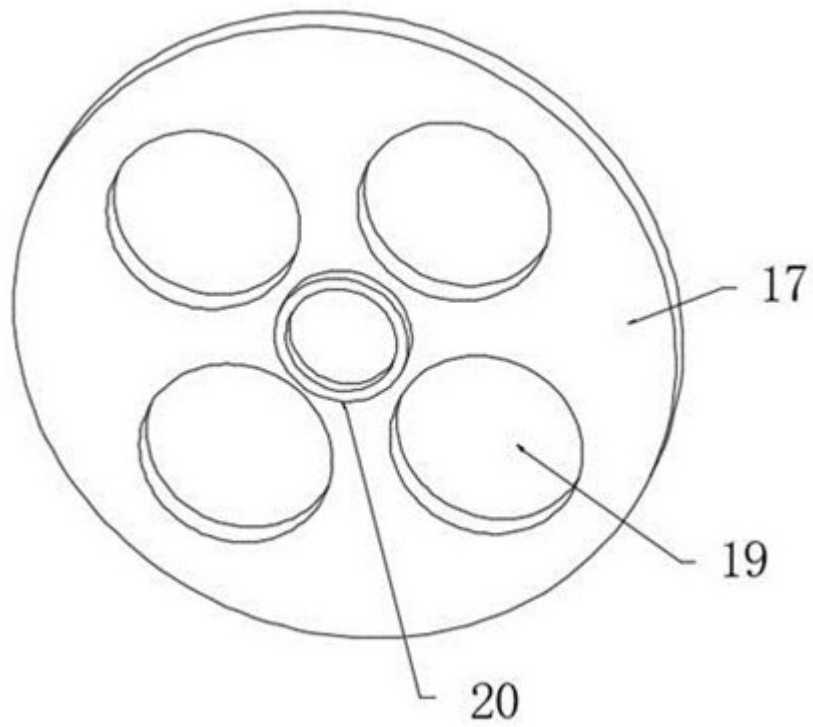


图2