

## (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103418631 A

(43) 申请公布日 2013. 12. 04

(21) 申请号 201310361831. 7

(22) 申请日 2013. 08. 19

(71) 申请人 无锡源创机械科技有限公司

地址 214181 江苏省无锡市惠山区前洲街道  
杨家圩村无锡源创机械科技有限公司

(72) 发明人 唐志明

(74) 专利代理机构 北京品源专利代理有限公司

11332

代理人 张海英

(51) Int. Cl.

B21C 35/04 (2006. 01)

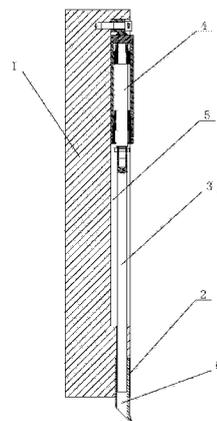
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54) 发明名称

一种卧式挤压机内置式打压余机构

### (57) 摘要

本发明公开了一种卧式挤压机内置式打压余机构,其包括剪切刀柱、剪切刀片、打压余导杆和驱动部件,所述剪切刀片安装于剪切刀柱上,其特征在于,所述剪切刀柱上开设有容置槽,所述驱动部件和打压余导杆设置于容置槽内,所述剪切刀片上开设有通孔,所述打压余导杆的一端穿过所述通孔,另一端连接驱动部件的驱动端。上述卧式挤压机内置式打压余机构将驱动部件和打压余导杆设置于剪切刀柱之内,缩短了非挤压时间,提高了生产效率,避免了误操作或者行程开关失灵导致的对机器硬件的损坏,同时避免了生产事故。



1. 一种卧式挤压机内置式打压余机构,其包括剪切刀柱、剪切刀片、打压余导杆和驱动部件,所述剪切刀片安装于剪切刀柱上,其特征在于,所述剪切刀柱上开设有容置槽,所述驱动部件和打压余导杆设置于容置槽内,所述剪切刀片上开设有通孔,所述打压余导杆的一端穿过所述通孔,另一端连接驱动部件的驱动端。

2. 根据权利要求1所述的卧式挤压机内置式打压余机构,其特征在于,所述驱动部件通过固定螺栓固定于容置槽内,且其上部顶住所述容置槽的上内壁。

3. 根据权利要求1所述的卧式挤压机内置式打压余机构,其特征在于,所述打压余导杆的上端开设有螺纹,通过螺纹连接于驱动部件的驱动端,且安装有防转销。

4. 根据权利要求1、2或3任一项所述的卧式挤压机内置式打压余机构,其特征在于,所述驱动部件为油缸。

5. 根据权利要求1所述的卧式挤压机内置式打压余机构,其特征在于,所述剪切刀片通过连接螺栓固定于剪切刀柱上。

## 一种卧式挤压机内置式打压余机构

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种卧式挤压机,尤其涉及一种卧式挤压机内置式打压余机构。

### 背景技术

[0002] 对于卧式挤压机的剪切采用外置式打压余机构,此种结构挤压结束剪切时,挤压筒打开的位置将明显加大,增加了挤压空行程的时间,生产效率较低;如果锁松的行程开关没有调整到位或者失灵,剪切时,将造成外置式打料油缸与挤压筒的撞击,造成结构件的损坏;另外如果采用外置式打料油缸,正常挤压时,由于外置式打料油缸与挤压筒的位置比较接近,挤压筒的高温将影响外置式打料油缸的密封件的密封性能,如果漏油,将引发火灾。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种卧式挤压机内置式打压余机构,其具有结构设计合理,提高生产效率,降低生产成本和便于安装维护的特点,以解决现有技术中卧式挤压机存在的问题。

[0004] 为达此目的,本发明采用以下技术方案:

[0005] 一种卧式挤压机内置式打压余机构,其包括剪切刀柱、剪切刀片、打压余导杆和驱动部件,所述剪切刀片安装于剪切刀柱上,其中,所述剪切刀柱上开设有容置槽,所述驱动部件和打压余导杆设置于容置槽内,所述剪切刀片上开设有通孔,所述打压余导杆的一端穿过所述通孔,另一端连接驱动部件的驱动端。

[0006] 特别地,所述驱动部件通过固定螺栓固定于容置槽内,且其上部顶住所述容置槽的上内壁。

[0007] 特别地,所述驱动部件为油缸。

[0008] 特别地,所述打压余导杆的上端开设有螺纹,通过螺纹连接于驱动部件的驱动端,且安装有防转销。

[0009] 特别地,所述剪切刀片通过连接螺栓固定于剪切刀柱上。

[0010] 本发明的有益效果为,与现有技术相比所述卧式挤压机内置式打压余机构将驱动部件和打压余导杆设置于剪切刀柱之内,缩短了非挤压时间,提高了生产效率,避免了误操作或者行程开关失灵导致的对机器硬件的损坏,同时避免了生产事故。

### 附图说明

[0011] 图1是本发明具体实施方式1提供的卧式挤压机内置式打压余机构的结构示意图。

### 具体实施方式

[0012] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本发明的技术方案。

[0013] 请参阅图1所示,图1是本发明具体实施方式1提供的卧式挤压机内置式打压余

机构的结构示意图。

[0014] 本实施例中,一种卧式挤压机内置式打压余机构包括剪切刀柱 1、剪切刀片 2、打压余导杆 3 和打压余油缸 4,所述剪切刀片 2 通过连接螺栓固定安装于剪切刀柱 1 的底部,所述剪切刀柱 1 上开设有容置槽 5,所述打压余油缸 4 和打压余导杆 3 设置于所述容置槽 5 内,所述剪切刀片 2 上开设有通孔 6,所述打压余导杆 3 的一端穿过所述通孔 6,另一端设置有螺纹结构,通过螺纹连接于的打压余油缸 4 的活塞杆上,且所述打压余油缸 4 和活塞杆之间设置有防转销,以防止打压余油缸 4 转动。

[0015] 所述打压余油缸 4 的顶端通过连接螺栓固定于容置槽 5 内,且其顶部顶靠在所述容置槽 5 的上内壁。

[0016] 上述卧式挤压机的打压余机构采用内置于剪切刀柱的结构,不仅结构紧凑、设计合理;而且提高生产效率,降低生产成本、便于安装维护。

[0017] 以上实施例只是阐述了本发明的基本原理和特性,本发明不受上述事例限制,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还有各种变化和改变,这些变化和改变都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

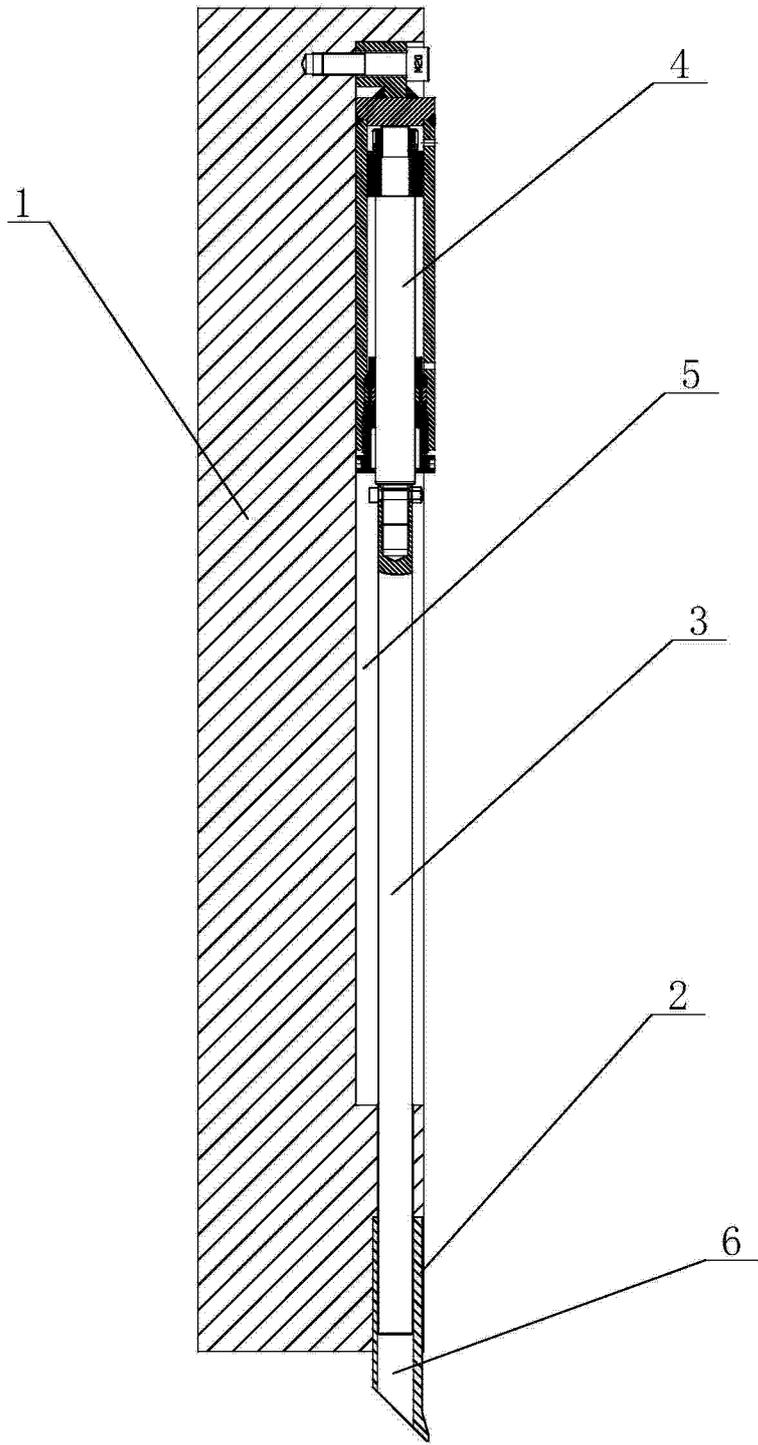


图 1