(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 222767223 U
(45)授权公告日 2025.04.18

(21)申请号 202422175519.5

(22)申请日 2024.09.04

(73)专利权人 瑞安市天时机车部件有限公司
地址 325208 浙江省温州市瑞安市马屿镇时代创业园56幢102室

(72)发明人 戴庆福 蔡庆凯 蒋沛勇

(74)专利代理机构 杭州博创立新知识产权代理事务所(普通合伙) 33418
专利代理师 魏勇

(51)Int.Cl.
B21F 33/00(2006.01)

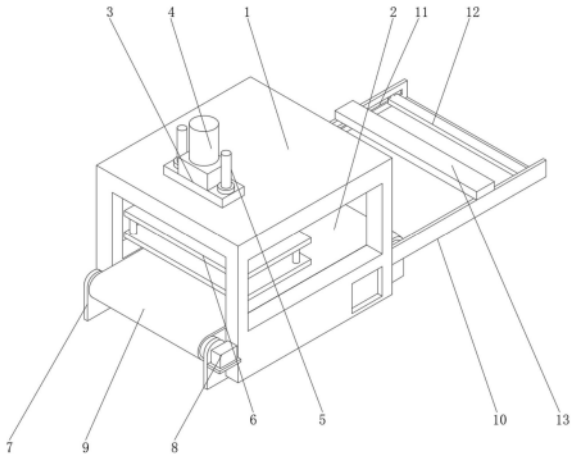
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种过滤网成型机

(57)摘要

本实用新型涉及过滤网成型机技术领域,且公开了一种过滤网成型机,包括机体,所述机体外壁开设有可视窗,所述机体上方安装有配电盒,通过输送带将原料进行输送至模具板下方,利用液压缸进行驱动液压杆从而将模具板与过滤网进行压制,通过模具板上端缓冲杆与顶板可在成型过程中起到缓冲作用,提高加工效率,通过机体一侧出料板进行安装安装架,安装架上方电动升降杆驱动裁剪刀对金属网进行裁剪,降低人工裁剪劳动程度,通过出料板内壁滑槽与滑动板滑块滑动连接,利用滑动板上方螺纹调节杆对压平板进行高度调节,通过压平板与橡胶垫片将加工后的过滤网进行摊平,便于对加工后的过滤网进行平整处理,从而提高加工的效率。



CN 222767223 U

1.一种过滤网成型机,包括机体(1),其特征在于:所述机体(1)外壁开设有可视窗(2),所述机体(1)上方安装有配电盒(3),所述配电盒(3)一侧安装有液压缸(4),所述液压缸(4)下端固定安装有液压杆(5),所述液压杆(5)下端固定安装有合模机构(6),所述机体(1)两侧固定安装有支腿(7),所述支腿(7)外壁固定安装有驱动马达(8),所述支腿(7)内壁安装有输送带(9),所述机体(1)右侧外壁固定安装有出料板(10),所述出料板(10)内壁开设有滑槽(11),所述滑槽(11)内壁滑动安装有压平机构(12),所述出料板(10)上方固定安装有裁剪机构(13)。

2.根据权利要求1所述的一种过滤网成型机,其特征在于:所述机体(1)外壁安装有控制面板,所述支腿(7)内壁安装有传动轴,所述输送带(9)通过传动轴安装在支腿(7)内壁。

3.根据权利要求1所述的一种过滤网成型机,其特征在于:所述合模机构(6)包括顶板(61),所述顶板(61)上方开设有两组连接孔(62),所述顶板(61)下表面四周固定安装有缓冲杆(63),所述缓冲杆(63)下端固定安装有模具板(64)。

4.根据权利要求3所述的一种过滤网成型机,其特征在于:所述顶板(61)上表面通过连接孔(62)与液压杆(5)固定连接,所述顶板(61)设置在机体(1)内壁。

5.根据权利要求1所述的一种过滤网成型机,其特征在于:所述压平机构(12)包括滑动板(121),所述滑动板(121)两端固定安装有滑块(122),所述滑动板(121)外壁贯穿安装有螺纹调节杆(123),所述螺纹调节杆(123)下端固定安装有压平板(124),所述压平板(124)下表面固定安装有橡胶垫片(125)。

6.根据权利要求5所述的一种过滤网成型机,其特征在于:所述滑动板(121)两端通过滑块(122)滑动安装在滑槽(11)内壁。

7.根据权利要求1所述的一种过滤网成型机,其特征在于:所述裁剪机构(13)包括安装架(131),所述安装架(131)上端固定安装有电动升降杆(132),所述电动升降杆(132)下端固定安装有裁剪刀(133),所述安装架(131)固定安装在出料板(10)上方。

一种过滤网成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及过滤网成型机技术领域,具体为一种过滤网成型机。

背景技术

[0002] 过滤网分为纺织纤维过滤网和金属过滤网,过滤网简称滤网,是由不同网目的金属丝网加工而成,其作用是过滤熔融料流和增加料流阻力,借以滤去机械杂质和提高混炼或塑化的效果,具有耐酸、耐碱、耐温、耐磨等性能;主要用于矿业、石油、化工、食品、医药、机械制造等行业,过滤网是由中间的金属丝网或纺织纤维丝网构成,四周由注塑材料注塑而成;

[0003] 现有的过滤网成型机在进行过滤网成型的过程中,需要采用人工进行对过滤网进行切割,并且在对加工后的过滤网无法进行平整处理。

实用新型内容

[0004] (一)解决的技术问题

[0005] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种过滤网成型机,解决了上述背景技术中提出的一种过滤网成型机,现有的过滤网成型机在进行过滤网成型的过程中,需要采用人工进行对过滤网进行切割,并且在对加工后的过滤网无法进行平整处理的问题。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为实现以上目的,本实用新型通过以下技术方案予以实现:一种过滤网成型机,包括机体,所述机体外壁开设有可视窗,所述机体上方安装有配电盒,所述配电盒一侧安装有液压缸,所述液压缸下端固定安装有液压杆,所述液压杆下端固定安装有合模机构,所述机体两侧固定安装有支腿,所述支腿外壁固定安装有驱动马达,所述支腿内壁安装有输送带,所述机体右侧外壁固定安装有出料板,所述出料板内壁开设有滑槽,所述滑槽内壁滑动安装有压平机构,所述出料板上方固定安装有裁剪机构。

[0008] 进一步的,所述机体外壁安装有控制面板,所述支腿内壁安装有传动轴,所述输送带通过传动轴安装在支腿内壁。

[0009] 进一步的,所述合模机构包括顶板,所述顶板上方开设有两组连接孔,所述顶板下表面四周固定安装有缓冲杆,所述缓冲杆下端固定安装有模具板。

[0010] 进一步的,所述顶板上表面通过连接孔与液压杆固定连接,所述顶板设置在机体内壁。

[0011] 进一步的,所述压平机构包括滑动板,所述滑动板两端固定安装有滑块,所述滑动板外壁贯穿安装有螺纹调节杆,所述螺纹调节杆下端固定安装有压平板,所述压平板下表面固定安装有橡胶垫片。

[0012] 进一步的,所述滑动板两端通过滑块滑动安装在滑槽内壁。

[0013] 进一步的,所述裁剪机构包括安装架,所述安装架上端固定安装有电动升降杆,所述电动升降杆下端固定安装有裁剪刀,所述安装架固定安装在出料板上方。

[0014] (三)有益效果

[0015] 本实用新型提供了一种过滤网成型机,具备以下有益效果:

[0016] 通过输送带将原料进行输送至模具板下方,利用液压缸进行驱动液压杆从而将模具板与过滤网进行压制,通过模具板上端缓冲杆与顶板可在成型过程中起到缓冲作用,提高加工效率。

[0017] 通过机体一侧出料板进行安装安装架,安装架上方电动升降杆驱动裁剪刀对金属网进行裁剪,降低人工裁剪劳动程度,通过出料板内壁滑槽与滑动板滑块滑动连接,利用滑动板上方螺纹调节杆对压平板进行高度调节,通过压平板与橡胶垫片将加工后的过滤网进行摊平,便于对加工后的过滤网进行平整处理,从而提高加工的效率。

附图说明

[0018] 图1为本实用新型结构示意图;

[0019] 图2为本实用新型的合模机构结构示意图;

[0020] 图3为本实用新型的压平机构的结构示意图;

[0021] 图4为本实用新型的裁剪机构的结构示意图。

[0022] 图中:1、机体;2、可视窗;3、配电盒;4、液压缸;5、液压杆;6、合模机构;61、顶板;62、连接孔;63、缓冲杆;64、模具板;7、支腿;8、驱动马达;9、输送带;10、出料板;11、滑槽;12、压平机构;121、滑动板;122、滑块;123、螺纹调节杆;124、压平板;125、橡胶垫片;13、裁剪机构;131、安装架;132、电动升降杆;133、裁剪刀。

具体实施方式

[0023] 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。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0024] 请参阅图1至图4,本实用新型提供一种技术方案:一种过滤网成型机,包括机体1,机体1外壁开设有可视窗2,机体1上方安装有配电盒3,配电盒3一侧安装有液压缸4,液压缸4下端固定安装有液压杆5,液压杆5下端固定安装有合模机构6,机体1两侧固定安装有支腿7,支腿7外壁固定安装有驱动马达8,支腿7内壁安装有输送带9,机体1右侧外壁固定安装有出料板10,出料板10内壁开设有滑槽11,滑槽11内壁滑动安装有压平机构12,出料板10上方固定安装有裁剪机构13,机体1外壁安装有控制面板,支腿7内壁安装有传动轴,输送带9通过传动轴安装在支腿7内壁。

[0025] 合模机构6包括顶板61,顶板61上方开设有两组连接孔62,顶板61下表面四周固定安装有缓冲杆63,缓冲杆63下端固定安装有模具板64,顶板61上表面通过连接孔62与液压杆5固定连接,顶板61设置在机体1内壁。

[0026] 压平机构12包括滑动板121,滑动板121两端固定安装有滑块122,滑动板121外壁贯穿安装有螺纹调节杆123,螺纹调节杆123下端固定安装有压平板124,压平板124下表面固定安装有橡胶垫片125,滑动板121两端通过滑块122滑动安装在滑槽11内壁。

[0027] 裁剪机构13包括安装架131,安装架131上端固定安装有电动升降杆132,电动升降杆132下端固定安装有裁剪刀133,安装架131固定安装在出料板10上方。

[0028] 本公开具体实施方式省略了已知功能和已知部件的详细说明,为保证设备的兼容性,所采用的操作手段均与市面器械参数保持一致。

[0029] 综上所述,该一种过滤网成型机的操作步骤如下;

[0030] 使用时,通过输送带9将原料进行输送至模具板64下方,利用液压缸4进行驱动液压杆5从而将模具板64与过滤网进行压制,通过模具板64上端缓冲杆63与顶板61可在成型过程中起到缓冲作用,提高加工效率,通过机体1一侧出料板10进行安装安装架131,安装架131上方电动升降杆132驱动裁剪刀133对金属网进行裁剪,降低人工裁剪劳动程度,通过出料板10内壁滑槽11与滑动板121滑块122滑动连接,利用滑动板121上方螺纹调节杆123对压平板124进行高度调节,通过压平板124与橡胶垫片125将加工后的过滤网进行摊平,便于对加工后的过滤网进行平整处理,从而提高加工的效率。

[0031] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

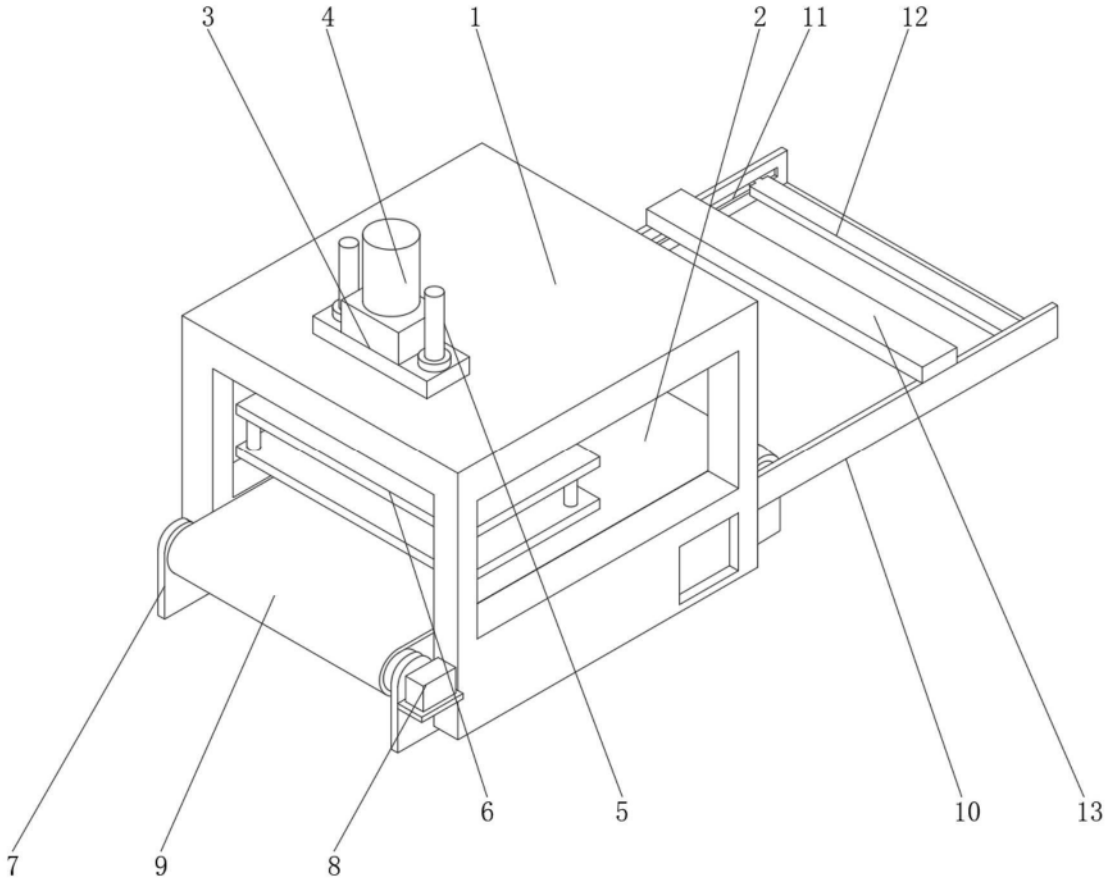


图1

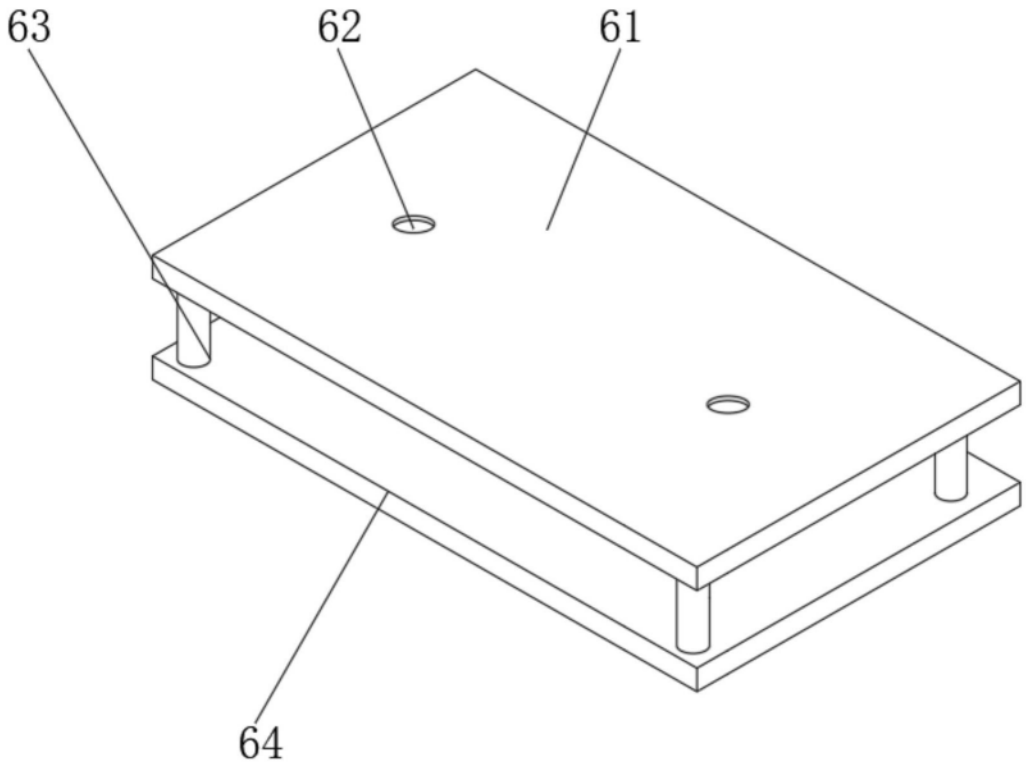


图2

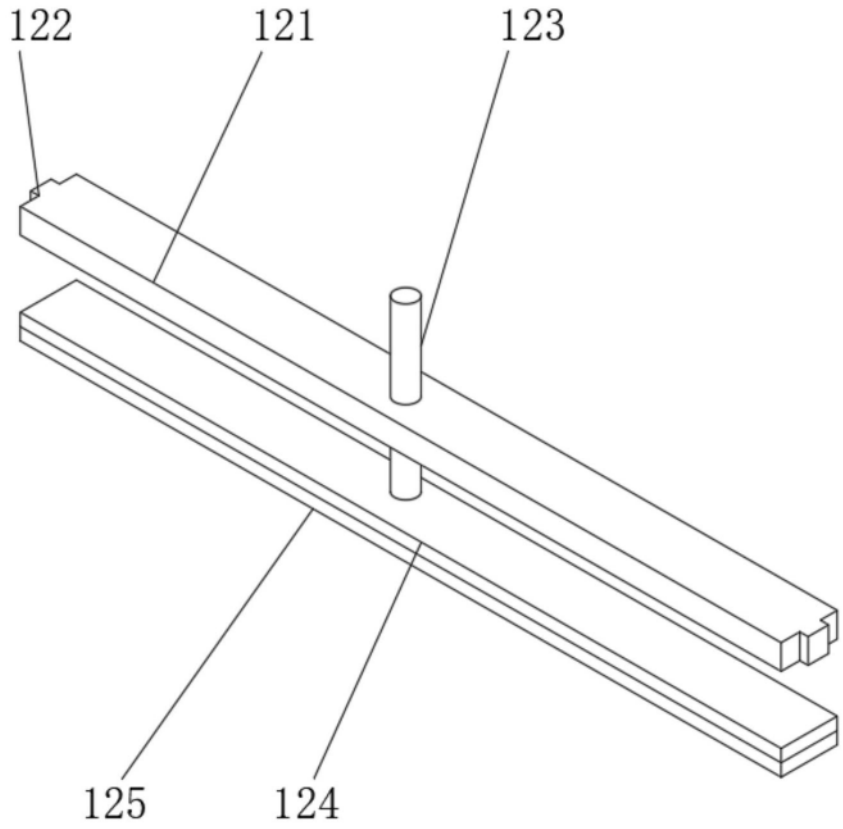


图3

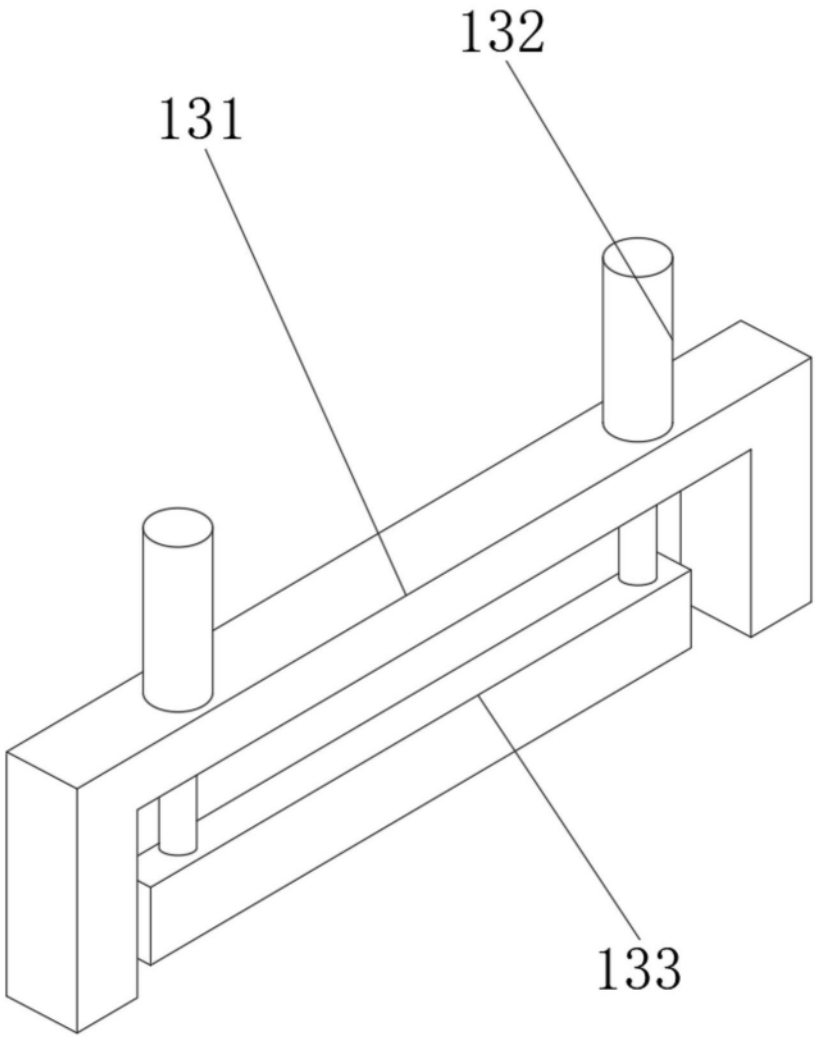


图4