



(21) 申请号 20222232906.9

(22) 申请日 2022.08.24

(73) 专利权人 河南凯丰包装制品有限公司

地址 466000 河南省周口市川汇区大庆路
北段6号

(72) 发明人 刘雨 徐北辰

(74) 专利代理机构 郑州超仁邦专利代理事务所
(普通合伙) 41202

专利代理师 许艳敏

(51) Int.Cl.

B23C 3/00 (2006.01)

B23Q 11/00 (2006.01)

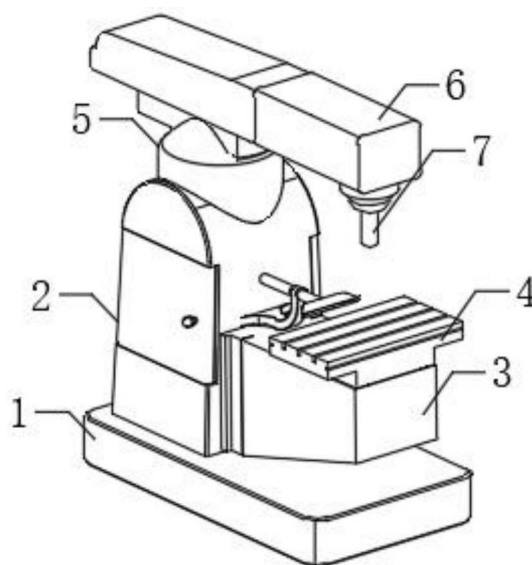
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种加工塑料制品的铣床

(57) 摘要

本实用新型公开了一种加工塑料制品的铣床,包括支撑底座,所述支撑底座的上端设置有收集机构,所述收集机构包括固定设置在支撑底座上端的收集仓,所述收集仓的内侧活动设置有移动门,所述移动门的内部活动设置有转动轴,所述收集仓的内侧内壁固定设置有固定架,所述固定架的内侧固定设置有吸风机,所述收集仓的后端开设有排风口。本实用新型所述的一种加工塑料制品的铣床,通过启动吸风机使得吸风机将收集仓内侧中的空气排放到收集仓的外侧处然后拉动折叠管使得折叠管带动吸风口移动并且使得空气将塑料残渣吸附到收集仓的内侧中从而对残渣进行自动集中收集达到在加工完成后对塑料残渣进行快速收集的目的。



1. 一种加工塑料制品的铣床,包括支撑底座(1),其特征在于:所述支撑底座(1)的上端设置有收集机构(2),所述收集机构(2)包括固定设置在支撑底座(1)上端的收集仓(21),所述收集仓(21)的内侧活动设置有移动门(22),所述移动门(22)的内部活动设置有转动轴(23),所述收集仓(21)的内侧内壁固定设置有固定架(24),所述固定架(24)的内侧固定设置有吸风机(25),所述收集仓(21)的后端开设有排风口(26),所述收集仓(21)的前端固定设置有安装架(27),所述安装架(27)的内侧活动设置有折叠管(28),所述折叠管(28)的前端固定设置有吸风口(29),所述移动门(22)的一端固定设置有把手(210)。

2. 根据权利要求1所述的一种加工塑料制品的铣床,其特征在于:所述转动轴(23)延伸至收集仓(21)的内部,所述转动轴(23)与收集仓(21)之间活动连接,所述移动门(22)的数量有两组,两组所述移动门(22)之间呈中心对称关系。

3. 根据权利要求1所述的一种加工塑料制品的铣床,其特征在于:所述固定架(24)位于收集仓(21)的内侧内壁靠近底部处,所述安装架(27)的形状为L字形,所述折叠管(28)延伸至收集仓(21)的内部靠近转动轴(23)的前侧处,所述折叠管(28)与收集仓(21)之间固定连接。

4. 根据权利要求1所述的一种加工塑料制品的铣床,其特征在于:所述吸风口(29)的形状为梯形,所述把手(210)的数量有两组,两组所述把手(210)均分布在两组移动门(22)的一端处。

5. 根据权利要求1所述的一种加工塑料制品的铣床,其特征在于:所述收集仓(21)的前端靠近安装架(27)的下侧固定设置有支撑块(3),所述支撑块(3)的上端固定设置有工作台(4)。

6. 根据权利要求5所述的一种加工塑料制品的铣床,其特征在于:所述收集仓(21)的上端固定设置有连接架(5),所述连接架(5)的前端固定设置有电机(6),所述电机(6)的下端安装有刀具(7),所述支撑块(3)的形状为梯形,所述工作台(4)的形状为T字形。

一种加工塑料制品的铣床

技术领域

[0001] 本实用新型涉及塑料加工设备技术领域,特别涉及一种加工塑料制品的铣床。

背景技术

[0002] 塑料是以单体为原料,通过加聚或缩聚反应聚合而成的高分子化合物,其抗形变能力中等,介于纤维和橡胶之间,由合成树脂及填料、增塑剂、稳定剂、润滑剂、色料等添加剂组成;传统的加工塑料制品的铣床有一些缺点,在加工过程中,由于传统的加工塑料制品的铣床在加工过程中产生塑料残渣,从而导致加工完成后塑料残渣积累在操作台表面,且需要工人将塑料残渣手工收集,而且工人手工收集残渣的效率不高,故而导致不便于工人收集塑料残渣。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的主要目的在于提供一种加工塑料制品的铣床,可以有效解决背景技术中的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0005] 一种加工塑料制品的铣床,包括支撑底座,所述支撑底座的上端设置有收集机构,所述收集机构包括固定设置在支撑底座上端的收集仓,所述收集仓的内侧活动设置有移动门,所述移动门的内部活动设置有转动轴,所述收集仓的内侧内壁固定设置有固定架,所述固定架的内侧固定设置有吸风机,所述收集仓的后端开设有排风口,所述收集仓的前端固定设置有安装架,所述安装架的内侧活动设置有折叠管,所述折叠管的前端固定设置有吸风口,所述移动门的一端固定设置有把手。

[0006] 优选的,所述转动轴延伸至收集仓的内部,所述转动轴与收集仓之间活动连接,所述移动门的数量有两组,两组所述移动门之间呈中心对称关系。

[0007] 优选的,所述固定架位于收集仓的内侧内壁靠近底部处,所述安装架的形状为L字形,所述折叠管延伸至收集仓的内部靠近转动轴的前侧处,所述折叠管与收集仓之间固定连接。

[0008] 优选的,所述吸风口的形状为梯形,所述把手的数量有两组,两组所述把手均分布在两组移动门的一端处。

[0009] 优选的,所述收集仓的前端靠近安装架的下侧固定设置有支撑块,所述支撑块的上端固定设置有工作台。

[0010] 优选的,所述收集仓的上端固定设置有连接架,所述连接架的前端固定设置有电机,所述电机的下端安装有刀具,所述支撑块的形状为梯形,所述工作台的形状为T字形。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:

[0012] 1、通过启动吸风机使得吸风机将收集仓内侧中的空气排放到收集仓的外侧处然后拉动折叠管使得折叠管带动吸风口移动并且使得空气将塑料残渣吸附到收集仓的内侧中从而对残渣进行自动集中收集,可以达到在加工完成后对塑料残渣进行快速收集的目的。

的,其次通过拉动把手使得移动门以转动轴为轴旋转,可以达到便于集中收集收集仓内侧中的塑料残渣的目的。

[0013] 2、通过将塑料放到工作台的上端处然后再启动电机从而使得电机带动刀具进行工作,可以达到便于刀具对塑料进行加工的目的。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型一种加工塑料制品的铣床的整体结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型一种加工塑料制品的铣床的收集机构结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型一种加工塑料制品的铣床的收集机构结构示意图;

[0017] 图4为本实用新型一种加工塑料制品的铣床的收集机构内部结构示意图。

[0018] 图中:1、支撑底座;2、收集机构;21、收集仓;22、移动门;23、转动轴;24、固定架;25、吸风机;26、排风口;27、安装架;28、折叠管;29、吸风口;210、把手;3、支撑块;4、工作台;5、连接架;6、电机;7、刀具。

具体实施方式

[0019] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0020] 如图1-4所示,一种加工塑料制品的铣床,包括支撑底座1,支撑底座1的上端设置有收集机构2,收集机构2包括固定设置在支撑底座1上端的收集仓21,收集仓21的内侧活动设置有移动门22,移动门22的内部活动设置有转动轴23,收集仓21的内侧内壁固定设置有固定架24,固定架24的内侧固定设置有吸风机25,收集仓21的后端开设有排风口26,收集仓21的前端固定设置有安装架27,安装架27的内侧活动设置有折叠管28,折叠管28的前端固定设置有吸风口29,移动门22的一端固定设置有把手210。

[0021] 本实施例中,转动轴23延伸至收集仓21的内部,转动轴23与收集仓21之间活动连接,移动门22的数量有两组,两组移动门22之间呈中心对称关系,固定架24位于收集仓21的内侧内壁靠近底部处,安装架27的形状为L字形,折叠管28延伸至收集仓21的内部靠近转动轴23的前侧处,折叠管28与收集仓21之间固定连接,吸风口29的形状为梯形,把手210的数量有两组,两组把手210均分布在两组移动门22的一端处。

[0022] 具体的,当加工完成后,然后启动吸风机25,使得吸风机25吸出收集仓21内侧的空气,从而使得吸风机25通过排风口26将吸出的空气排除收集仓21的外侧,同时空气通过折叠管28、吸风口29将塑料残渣吸到收集仓21的内侧中,然后再拉动折叠管28,使得折叠管28带动吸风口29在工作台4的上端表面处移动,从而对残渣进行自动集中收集,通过启动吸风机25使得吸风机25将收集仓21内侧中的空气排放到收集仓21的外侧处然后拉动折叠管28使得折叠管28带动吸风口29移动并且使得空气将塑料残渣吸附到收集仓21的内侧中从而对残渣进行自动集中收集,可以达到在加工完成后对塑料残渣进行快速收集的目的。

[0023] 本实施例中,收集仓21的前端靠近安装架27的下侧固定设置有支撑块3,支撑块3的上端固定设置有工作台4,收集仓21的上端固定设置有连接架5,连接架5的前端固定设置有电机6,电机6的下端安装有刀具7,支撑块3的形状为梯形,工作台4的形状为T字形。

[0024] 具体的,通过将塑料放到工作台4的上端处然后再启动电机6从而使得电机6带动

刀具7进行工作,可以达到便于刀具7对塑料进行加工的目的。

[0025] 工作原理:

[0026] 使用时,首先将塑料放到工作台4的上端处,然后再启动电机(型号为:Y2-90L-2)6,从而使得电机6带动刀具7进行工作,并且使得刀具7对塑料进行加工,这时在加工的过程中出现塑料残渣,并且使残渣积累在工作台4的上端处,当加工完成后,然后启动吸风机(型号为:DPT10-12B)25,使得吸风机25吸出收集仓21内侧的空气,从而使得吸风机25通过排风口26将吸出的空气排除收集仓21的外侧,同时空气通过折叠管28、吸风口29将塑料残渣吸到收集仓21的内侧中,然后再拉动折叠管28,使得折叠管28带动吸风口29在工作台4的上端表面处移动,从而对残渣进行自动集中收集,当收集完成后,首先拉动把手210,从而使得把手210带动移动门22以转动轴23为轴旋转,这时可以将收集仓21内侧中的塑料残渣集中处理,从而便于工人收集塑料残渣,通过启动吸风机25使得吸风机25将收集仓21内侧中的空气排放到收集仓21的外侧处然后拉动折叠管28使得折叠管28带动吸风口29移动并且使得空气将塑料残渣吸附到收集仓21的内侧中从而对残渣进行自动集中收集,可以达到在加工完成后对塑料残渣进行快速收集的目的,其次通过拉动把手210使得移动门22以转动轴23为轴旋转,可以达到便于集中收集收集仓21内侧中的塑料残渣的目的。

[0027] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

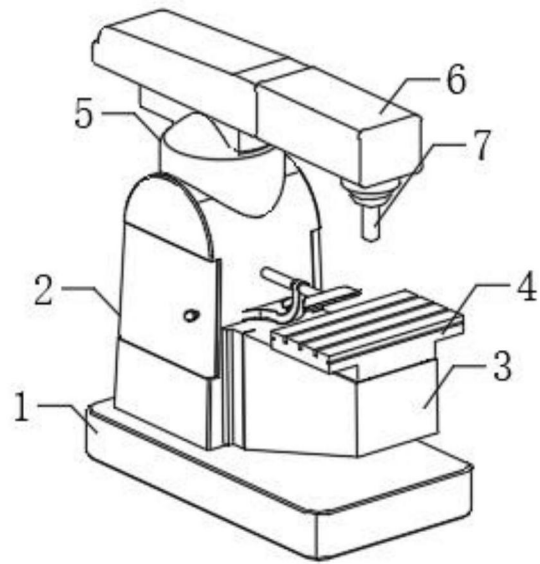


图1

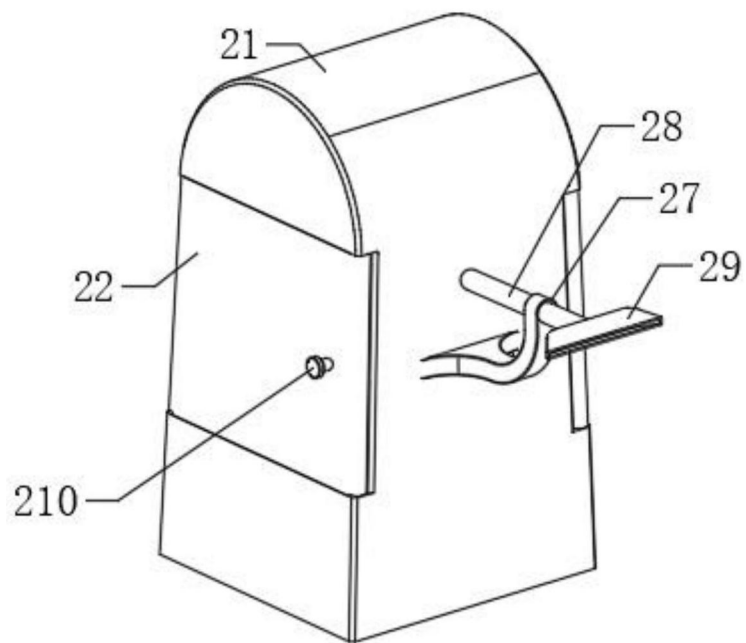


图2

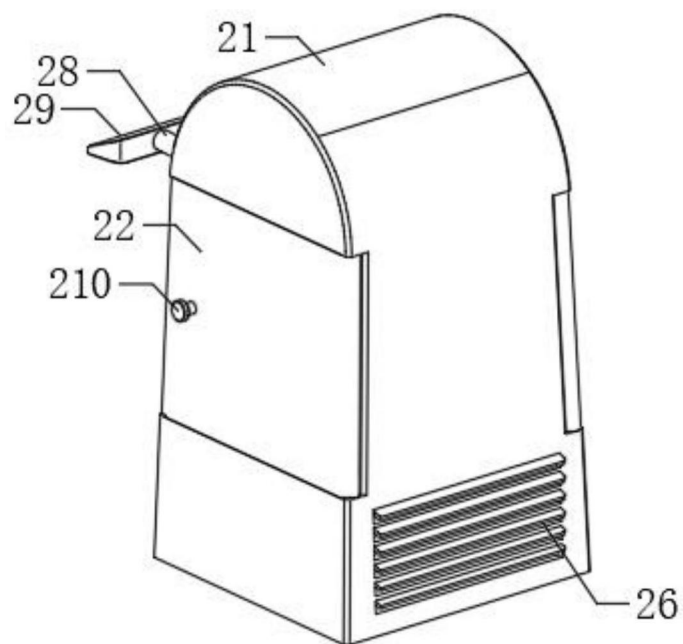


图3

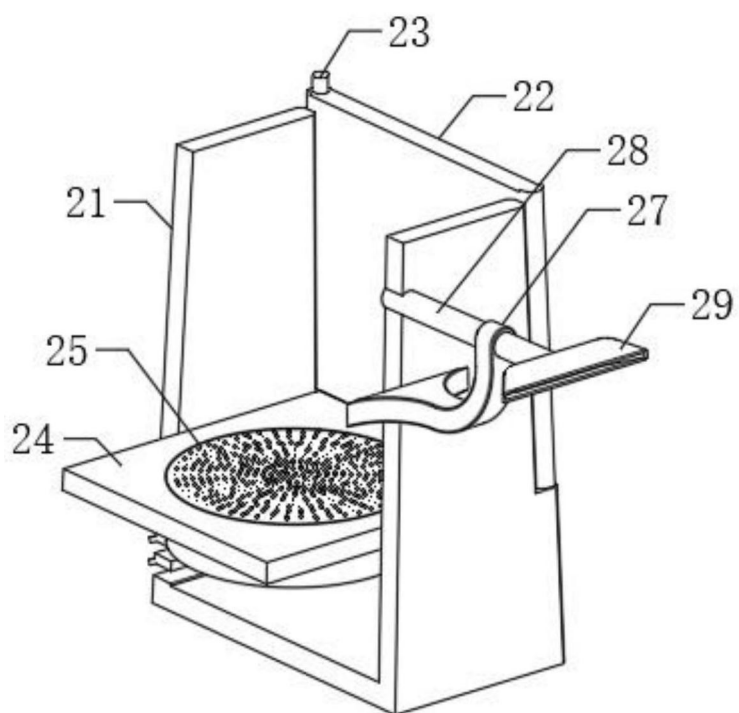


图4