(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202685244 U
(45)授权公告日 2013.01.23

(21)申请号 201220274539.2

(22)申请日 2012.06.12

(73)专利权人 厦门鑫东隆塑料制品有限公司
地址 361000 福建省厦门市集美区杏林锦园西二路 288 号

(72)发明人 林传居 林传贵 林礼伟

(51)Int.Cl.
B29C 45/72(2006.01)

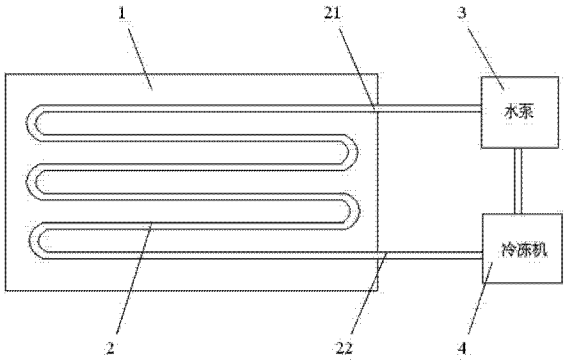
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

成型机模台冷却循环水系统

(57)摘要

成型机模台冷却循环水系统，包括成型机模台，冷却管道，循环水泵和冷冻机构，其特征在于，所述冷却管道安装在所述模台下并呈 S 型分布，所述冷却管道和所述循环水泵、所述冷冻机构连通。本实用新型的应用，可以大大的缩短了注塑生产过程中产品成型的冷却时间，提高了产品成型速度，提高生产效率。



CN 202685244 U

1. 成型机模台冷却循环水系统，包括成型机模台，冷却管道，循环水泵和冷冻机构，其特征在于，所述冷却管道安装在所述模台下并呈 S 型分布，所述冷却管道和所述循环水泵、所述冷冻机构连接。

2. 根据权利要求 1 所述的成型机模台冷却循环水系统，其特征在于：所述冷却管道包括一个冷却水进口和一个冷却水出口，所述冷却水进口和所述循环水泵连接，所述冷却水出口和所述冷冻机构连接。

成型机模台冷却循环水系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及成型机，具体涉及一种成型机模台冷却循环水系统。

技术背景

[0002] 注射成型是一个循环的过程，每一周期主要包括：定量加料—熔融塑化—施压注射—充模冷却—启模取件，取出塑件后又再闭模，进行下一个循环。在施压注射之后，模台的充模冷却一般采用自然冷却，需要较长时间才能将启模取件，影响工作效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的就是要对成型机模台进行改造，安装一种缩短了生产的冷却时间，提高了产品成型速度的冷却循环水系统，采用如下的技术方案。

[0004] 成型机模台冷却循环水系统，包括成型机模台，冷却管道，循环水泵和冷冻机构，所述冷却管道安装在所述模台下并呈 S 型分布，所述冷却管道和所述循环水泵、所述冷冻机构连接；所述冷却管道包括一个冷却水进口和一个冷却水出口，所述冷却水进口和所述循环水泵连接，所述冷却水出口和所述冷冻机构连接。

[0005] 本实用新型的应用，可以大大的缩短了注塑生产过程中产品成型后的冷却时间，提高了产品成型速度，提高生产效率。

附图说明

[0006] 附图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 成型机模台冷却循环水系统，包括成型机模台 1，冷却管道 2，循环水泵 3 和冷冻机构 4，所述冷却管道 2 安装在所述模台 1 下并呈 S 型分布，所述冷却管道 2 和所述循环水泵 3、所述冷冻机构 4 连接；所述冷却管道 2 包括一个冷却水进口 21 和一个冷却水出口 22，所述冷却水进口 21 和所述循环水泵 3 连接，所述冷却水出口 22 和所述冷冻机构 4 连接。

[0008] 在注塑成型之后，循环水泵 3 工作，将冷水从冷却水进口 21 沿着冷却管道 2 进入成型机模台内部，模台可迅速降温，进行过热交换的冷却水在循环水泵 3 的驱动下沿着冷却管道 2 从冷却水出口 22 回收到冷冻机构 4，进行冷却，循环再用。冷却管道 2 直接安装在成型机模台下，能够更有效的缩短模台的冷却时间，提高产品的成型速度。

[0009] 以上对本发明实施例所提供的成型机模台冷却循环水系统进行了详细介绍，对于本领域的一般技术人员，依据本发明实施例的思路，在具体实施方式及应用范围上均会有改变之处，综上所述，本说明书内容不应理解为对本发明的限制。

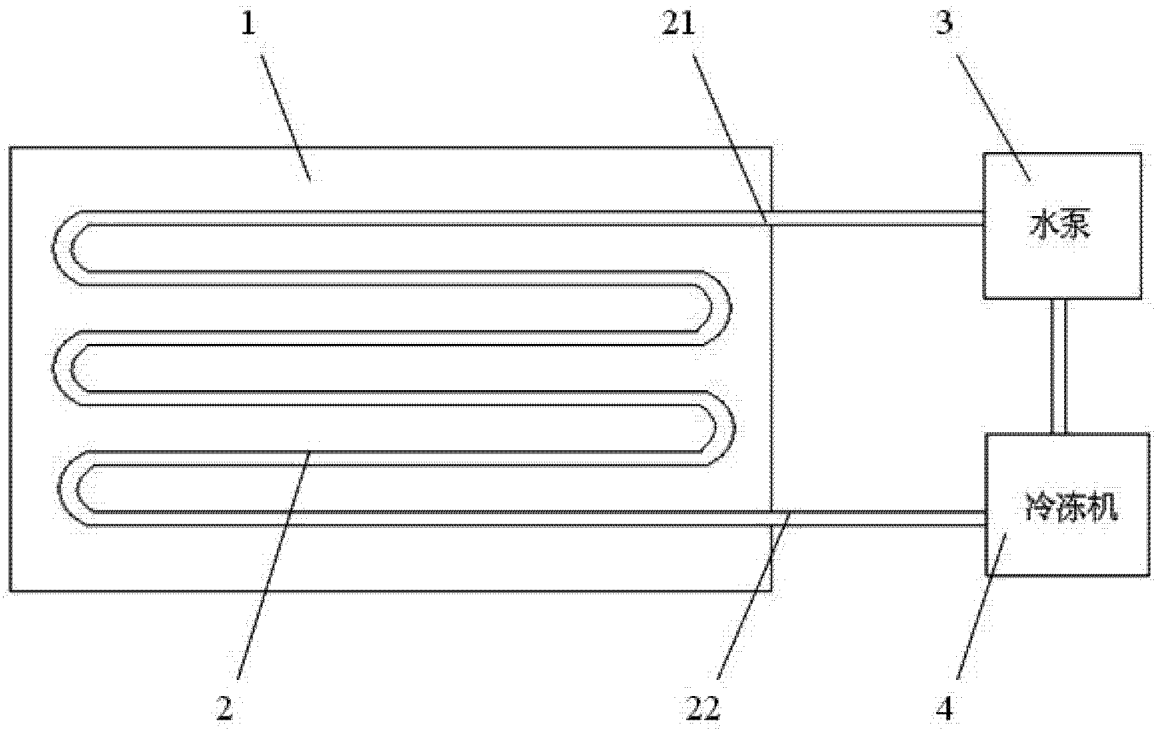


图 1