



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201633181 U

(45) 授权公告日 2010. 11. 17

(21) 申请号 200920271686. 2

(22) 申请日 2009. 12. 01

(73) 专利权人 宁波通用塑料机械制造有限公司

地址 315155 浙江省宁波市鄞州区石碶街道
横涨村朱韩工业区 1 号

(72) 发明人 张允升 项福保 徐定俊 徐晓东

(51) Int. Cl.

B29C 45/80 (2006. 01)

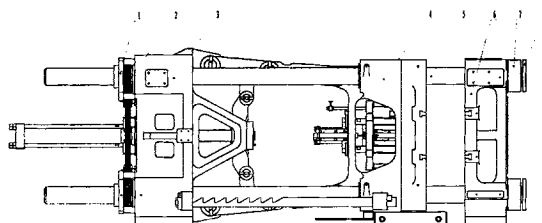
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种调整注塑机模板平行度的装置

(57) 摘要

本实用新型提供一种调整注塑机模板平行度的装置, 利用拉杆两端的螺纹螺距的差异, 通过旋转拉杆来调整前模板和动模板的平行度。一种调整注塑机模板平行度的装置, 它包括模板组件、模板平行度调节机件, 具体是: 模板组件中的前模板、动模板、后模板由拉杆串联起来, 动模板经传动机构与后模板相联, 模板平行度调节机件中的拉杆的一端拧着调模螺母, 其另一端拧着拉杆螺母, 尾部由拉杆压板锁定。



1. 一种调整注塑机模板平行度的装置,它包括模板组件、模板平行度调节机件,其特征是:模板组件中的前模板(6)、动模板(4)、后模板(3)由拉杆(5)串联起来,动模板(4)经传动机构与后模板(3)相联,模板平行度调节机件中的拉杆(5)的一端拧着调模螺母(2),其另一端拧着拉杆螺母(7),尾部由拉杆压板(8)锁定。

2. 根据权利要求1所述的一种调整注塑机模板平行度的装置,其特征是:拉杆(5)的两端螺纹螺距不同,拧在拉杆(5)上的调模螺母(2)和拉杆螺母(7)的螺纹螺距也不同。

3. 根据权利要求1所述的一种调整注塑机模板平行度的装置,其特征是:调模螺母(2)的端面由调模压板(1)定位。

4. 根据权利要求1所述的一种调整注塑机模板平行度的装置,其特征是:拉杆压板(8)经螺栓与拉杆螺母(7)相联。

一种调整注塑机模板平行度的装置

所属技术领域

[0001] 本实用新型属于注塑机模板机构。

背景技术

[0002] 注塑机模板机构是安装注塑模具,在工作过程中动模板频繁的往复运动来完成注塑模具开、合、锁模的全过程,为了达到注塑模具的配合精度要求,动模板与前模板必须保持平行。

[0003] 传统的注塑机模板机构,其动模板与前模板平行度调整方式比较陈旧,要先拆下拉杆螺母压板,然后调整 4 个拉杆中的拉杆螺母,在动模板与前模板平行后再装上拉杆螺母压板,整个操作过程相当烦琐,该结构有改进的必要。

发明内容

[0004] 针对上述注塑机模板机构中的不足,本实用新型提供一种调整注塑机模板平行度的装置,利用拉杆两端的螺纹螺距的差异,通过旋转拉杆来调整前模板和动模板的平行度。

[0005] 本实用新型是这样实现的:一种调整注塑机模板平行度的装置,它包括模板组件、模板平行度调节机件,其特征是:模板组件中的前模板、动模板、后模板由拉杆串联起来,动模板经传动机构与后模板相联,模板平行度调节机件中的拉杆的一端拧着调模螺母,其另一端拧着拉杆螺母,尾部由拉杆压板锁定。

[0006] 同时,拉杆的两端螺纹螺距不同,拧在拉杆上的调模螺母和拉杆螺母的螺纹螺距也不同。

[0007] 其次,调模螺母的端面由调模压板定位,拉杆压板经螺栓与拉杆螺母相联。

[0008] 本实用新型与传统的注塑机模板调整机构相比具有结构简单、调整方便,不用拆拉杆螺母压板的优点。

附图说明

[0009] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0010] 附图 1 是本实用新型一种调整注塑机模板平行度的装置的主视图。

[0011] 图中:1. 调模压板,2. 调模螺母,3. 后模板,4. 动模板,5. 拉杆,6. 前模板,7. 拉杆螺母,8. 拉杆压板。

具体实施方式

[0012] 下面结合说明书附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

[0013] 1、拉杆 5 两端的螺纹螺距加工成不相同,拧在拉杆 5 上的调模螺母 2 的螺纹螺距与拉杆 5 前端的螺纹螺距相同;拉杆螺母 7 与拉杆 5 后端的螺纹螺距相同,拉杆压板 8 用螺栓拧在拉杆螺母 7 的端面上。

[0014] 2、模板组件中的前模板 6、动模板 4、后模板 3 由拉杆 5 串联起来,动模板 4 经传动

机构与后模板 3 相联。

[0015] 3、在动模板 4 与前模板 6 平行度调整时,拧松拉杆压板 8 上的螺栓,然后转动拉杆 5,利用拉杆 5 两端的螺纹螺距的差异,来调整动模板 4 与前模板 6 每一角边的距离,直至动模板 4 与前模板 6 平行时拧紧拉杆压板 8 上的螺栓即可。

[0016] 本实用新型通过改进拉杆的螺纹螺距,采用螺纹差动的办法来精调动模板与前模板的平行度,提高产品的成型精度。

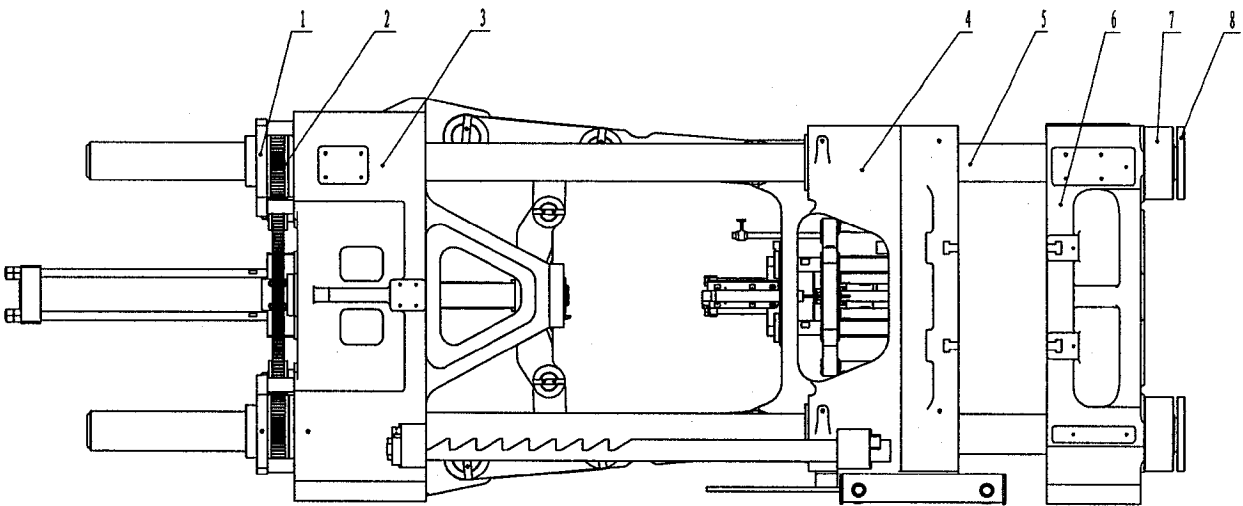


图 1