(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 208232185 U
(45)授权公告日 2018.12.14

(21)申请号 201820279454.0

(22)申请日 2018.02.28

(73)专利权人 广州市钧泰电子有限公司
地址 510000 广东省广州市萝岗区东区笔岗大路39号5栋2楼

(72)发明人 何胜

(51)Int.Cl.
B29C 45/03(2006.01)
B29C 45/17(2006.01)

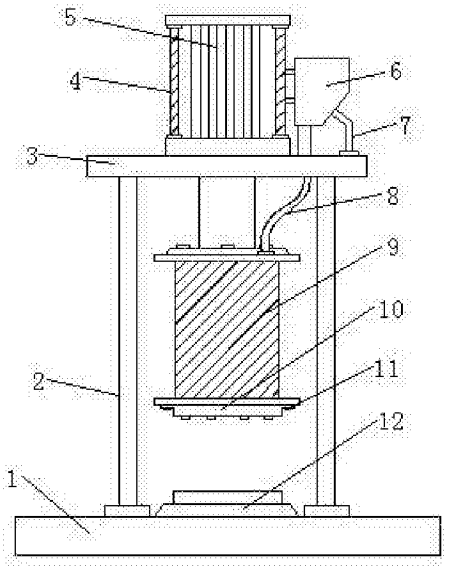
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种简易注塑装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种简易注塑装置，包括注塑工作台，所述注塑工作台的顶部中心处螺旋固定有注塑底架，所述注塑工作台的顶部位于注塑底架的两侧对称焊接有支撑架，所述两个支撑架的顶部焊接有固定横架，且固定横架的顶部通过固定螺柱螺旋固定有液压伸缩杆，所述固定横架的顶部位于液压伸缩杆的一侧通过支撑架连接有颗粒塑料仓，所述液压伸缩杆的底部连接有塑料熔化器，所述颗粒塑料仓通过供料软管与塑料熔化器连通。本实用新型中，首先通过将注塑模具嵌入固定在注塑底架上，且在注塑模具两侧对称连接有把手，在注塑完成后，可以通过把手将注塑模具取出，使得该简易注塑装置在进行下料时更加的方便，提高了工作的效率。



CN 208232185 U

1.一种简易注塑装置,包括注塑工作台(1),其特征在于,所述注塑工作台(1)的顶部中心处螺旋固定有注塑底架(12),所述注塑工作台(1)的顶部位于注塑底架(12)的两侧对称焊接有第一支撑架(2),所述两个第一支撑架(2)的顶部焊接有固定横架(3),且固定横架(3)的顶部通过固定螺杆(4)螺旋固定有液压伸缩杆(5),所述固定横架(3)的顶部位于液压伸缩杆(5)的一侧通过支撑架(7)连接有颗粒塑料仓(6),所述液压伸缩杆(5)的底部连接有塑料熔化器(9),所述颗粒塑料仓(6)通过供料软管(8)与塑料熔化器(9)连通,所述塑料熔化器(9)的底部通过连接螺柱(11)螺旋连接有注塑头(10),所述注塑底架(12)的中心处嵌入设有注塑模具(13),所述注塑模具(13)的两端对称螺旋连接有把手(15),所述注塑模具(13)的顶部开设有注塑腔(14),所述注塑底架(12)上开设有限位槽(16)。

2.根据权利要求1所述的一种简易注塑装置,其特征在于,所述固定横架(3)与注塑工作台(1)相互平行。

3.根据权利要求1所述的一种简易注塑装置,其特征在于,所述注塑头(10)的长度和宽度与注塑底架(12)的长度和宽度均相等,且注塑头(10)的位置与注塑底架(12)的位置上下相互对应。

4.根据权利要求1所述的一种简易注塑装置,其特征在于,所述注塑模具(13)的长度与注塑底架(12)的长度相等。

5.根据权利要求1所述的一种简易注塑装置,其特征在于,所述注塑腔(14)共开设有四个,且四个注塑腔(14)位于同一水平线上,四个注塑腔(14)任意相邻两两之间间距相等。

一种简易注塑装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑装置技术领域，尤其涉及一种简易注塑装置。

背景技术

[0002] 注塑是一种工业产品生产造型的方法。产品通常使用橡胶注塑和塑料注塑，注塑主要有，橡胶注塑：橡胶注射成型是一种将胶料直接从机筒注入模型硫化的生产方法。橡胶注塑的优点是：虽属间歇操作，但成型周期短，生产效率高取消了胚料准备工序，劳动强度小，产品质量优异，塑料注塑：塑料注塑是塑料制品的一种方法，将熔融的塑料利用压力注进塑料制品模具中，冷却成型得到想要各种塑料件。有专门用于进行注塑的机械注塑机。目前最常使用的塑料是聚苯乙烯，成型注塑：所得的形状往往就是最后成品，在安装或作为最终成品使用之前不再需要其他的加工，许多细部，诸如凸起部、肋、螺纹，都可以在注射模塑一步操作中成型出来。

[0003] 传统的注塑装置结构复杂，操作麻烦，且卸料不够方便，加工时工作效率较低。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在的缺点，而提出的一种简易注塑装置。

[0005] 为了实现上述目的，本实用新型采用了如下技术方案：一种简易注塑装置，包括注塑工作台，所述注塑工作台的顶部中心处螺旋固定有注塑底架，所述注塑工作台的顶部位于注塑底架的两侧对称焊接有支撑架，所述两个支撑架的顶部焊接有固定横架，且固定横架的顶部通过固定螺柱螺旋固定有液压伸缩杆，所述固定横架的顶部位于液压伸缩杆的一侧通过支撑架连接有颗粒塑料仓，所述液压伸缩杆的底部连接有塑料熔化器，所述颗粒塑料仓通过供料软管与塑料熔化器连通，所述塑料熔化器的底部通过连接螺柱螺旋连接有注塑头，所述注塑底架的中心处嵌入设有注塑模具，所述注塑模具的两端对称螺旋连接有把手，所述注塑模具的顶部开设有注塑腔，所述注塑底架上开设有限位槽。

[0006] 作为上述技术方案的进一步描述：

[0007] 所述固定横架与注塑工作台相互平行。

[0008] 作为上述技术方案的进一步描述：

[0009] 所述注塑头的长度和宽度与注塑底架的长度和宽度均相等，且注塑头的位置与注塑底架的位置上下相互对应。

[0010] 作为上述技术方案的进一步描述：

[0011] 所述注塑模具的长度与注塑底架的长度相等。

[0012] 作为上述技术方案的进一步描述：

[0013] 所述注塑腔共开设有四个，且四个注塑腔位于同一水平线上，四个注塑腔任意相邻两两之间间距相等。

[0014] 本实用新型中，首先通过将注塑模具嵌入固定在注塑底架上，且在注塑模具两侧

对称连接有把手，在注塑完成后，可以通过把手将注塑模具取出，使得该简易注塑装置在进行下料时更加的方便，提高了工作的效率，其次，通过设有限位槽，可以通过限位槽对注塑的充电线进行限位，防止注塑时充电线晃动导致注塑成型不够规范，从而提高了注塑的效果，增强了该简易注塑装置的实用性，再有，通过设有塑料熔化器，可以直接对塑料进行熔化，从而直接进行注塑加工，使得该简易注塑装置使用更加方便。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型提出的一种简易注塑装置的结构示意图；

[0016] 图2为本实用新型提出的一种简易注塑装置的注塑底架结构示意图。

[0017] 图例说明：

[0018] 1-注塑工作台、2-第一支撑架、3-固定横架、4-固定螺杆、5-液压伸缩杆、6-颗粒塑料仓、7-支撑架、8-供料软管、9-塑料熔化器、10-注塑头、11-连接螺柱、12-注塑底架、13-注塑模具、14-注塑腔、15-把手、16-限位槽。

具体实施方式

[0019] 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，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。

[0020] 参照图1-2，一种简易注塑装置，包括注塑工作台1，注塑工作台1的顶部中心处螺旋固定有注塑底架12，注塑工作台1的顶部位于注塑底架12的两侧对称焊接有第一支撑架2，两个第一支撑架2的顶部焊接有固定横架3，且固定横架3的顶部通过固定螺柱4螺旋固定有液压伸缩杆5，固定横架3的顶部位于液压伸缩杆5的一侧通过支撑架7连接有颗粒塑料仓6，液压伸缩杆5的底部连接有塑料熔化器9，颗粒塑料仓6通过供料软管8与塑料熔化器9连通，塑料熔化器9的底部通过连接螺柱11螺旋连接有注塑头10，注塑底架12的中心处嵌入设有注塑模具13，注塑模具13的两端对称螺旋连接有把手15，注塑模具13的顶部开设有注塑腔14，注塑底架12上开设有限位槽16。

[0021] 固定横架3与注塑工作台1相互平行，注塑头10的长度和宽度与注塑底架12的长度和宽度均相等，且注塑头10的位置与注塑底架12的位置上下相互对应，注塑模具13的长度与注塑底架12的长度相等，注塑腔14共开设有四个，且四个注塑腔14位于同一水平线上，四个注塑腔14任意相邻两两之间间距相等。

[0022] 限位槽16共开设有四个，且四个限位槽16的位置与四个注塑腔14的位置一一对应，从而可以通过限位槽16位注塑腔14内部进行注塑的充电线进行限位，从而使得充电线注塑更加规范，防止注塑时充电线发生移动，影响注塑效果。

[0023] 工作原理：该简易注塑装置使用时，首先将该简易注塑装置接通外接电源，然后将颗粒塑料仓6内部加入注塑使用的塑料颗粒，再将需要进行注塑加工的充电线头放置在注塑模具13上的注塑腔14内，通过限位槽16对充电线进行限位，注塑时，塑料颗粒通过供料软管8输送到塑料熔化器9内部开始加热熔化，这是液压伸缩杆5作用于塑料熔化器9，使得塑料熔化器9底部的注塑头10开始将熔化的塑料向注塑底架12上的注塑模具13中进行注塑。

[0024] 以上所述，仅为本实用新型较佳的具体实施方式，但本实用新型的保护范围并不

局限于此，任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内，根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

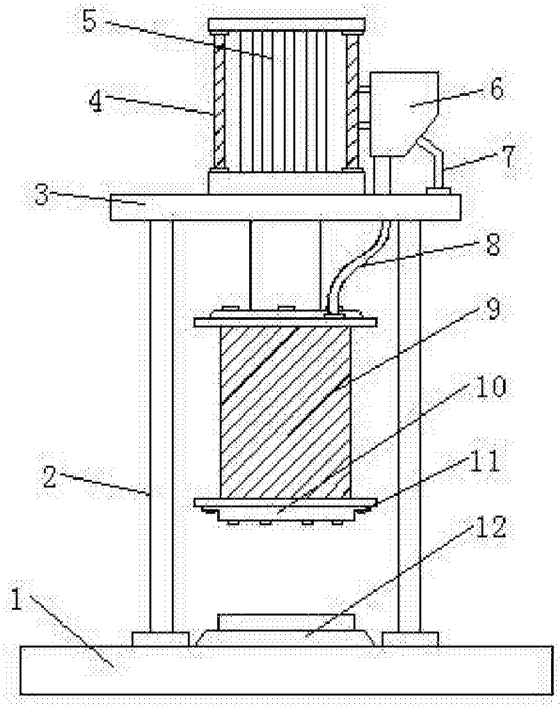


图1

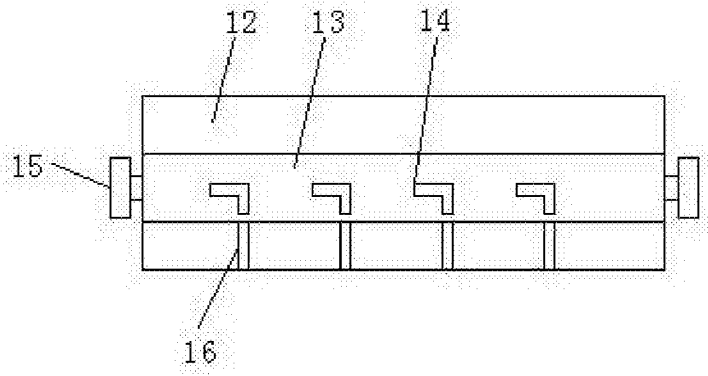


图2