



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206551356 U

(45)授权公告日 2017. 10. 13

(21)申请号 201720236201.0

(22)申请日 2017.03.13

(73)专利权人 舟山市震宇塑料机械有限公司

地址 316000 浙江省舟山市定海区北蝉乡
新港工业区块90号地块

(72)发明人 陈夏娅

(74)专利代理机构 宁波市鄞州甬致专利代理事
务所(普通合伙) 33228

代理人 王树镛

(51)Int.Cl.

B29C 45/06(2006.01)

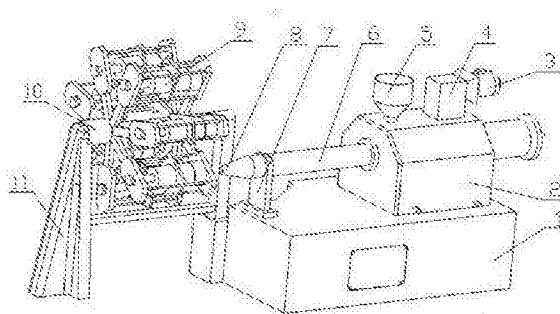
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种注塑机

(57)摘要

一种注塑机,包括机身、注射座、电动机、减速箱、料斗、料筒、支架、射嘴、合模装置、液压马达、机架、滚珠、机座和转动杆,机身内部设有液压系统,注射座固定在机身上面,注射座上面安装有一个减速箱和料斗,电动机安装在减速箱上;料筒一端安装在注射座上,另一端固定安装在支架上,料筒内部安装有螺杆和分胶头组,料筒外面安装有加热器;射嘴安装在料筒头部;机座固定安装在机身侧面,机座内设有滑轨和液压缸;机架一端安装在机座的滑轨内,另一端放置在水平地面上,机架底部设有滚珠;合模装置有七个,均布固定安装在转动杆上;本实用新型的优点是:模具内的塑料制品有充分的冷却时间,使产品的质量更加好。



1. 一种注塑机,包括机身(1)、注射座(2)、电动机(3)、减速箱(4)、料斗(5)、料筒(6)、支架(7)、射嘴(8)、合模装置(9)、液压马达(10)、机架(11)、滚珠(12)、机座(13)和转动杆(14),其特征是:机身(1)内部设有液压系统,注射座(2)固定在机身(1)上面,注射座(2)上面安装有一个减速箱(4)和料斗(5),电动机(3)安装在减速箱(4)上;料筒(6)一端安装在注射座(2)上,另一端固定安装在支架(7)上,料筒(6)内部安装有螺杆和分胶头组,料筒(6)外面安装有加热器;射嘴(8)安装在料筒(6)头部;机座(13)固定安装在机身(1)侧面,机座(13)内设有滑轨和液压缸;机架(11)一端安装在机座(13)的滑轨内,另一端放置在水平地面上;液压马达(10)安装在机架(11)上。

2. 根据权利要求1所述的一种注塑机,其特征是:所述机架(11)底部设有滚珠(12)。

3. 根据权利要求1所述的一种注塑机,其特征是:所述合模装置(9)有七个,均布固定安装在转动杆(14)上。

一种注塑机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑机,属于塑料机械领域。

背景技术

[0002] 注塑机又名注射成型机或注射机,它是将热塑性塑料或热固性塑料利用塑料成型模具制成各种形状的塑料制品的主要成型设备,注塑机具有能一次成型外型复杂、尺寸精确或带有金属嵌件的质地密致的塑料制品的能力,被广泛应用于国防、机电、汽车、交通运输、建材、包装、农业、文教卫生及人们日常生活各个领域,而普通的注塑机只有一个合模装置,塑料制品在模具内需要充分冷却才能拿出来,系统的使用效率低,产品质量差,因此这是急需解决的问题。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种注塑机。

[0004] 本实用新型要解决的问题是现有普通注塑机模具冷却时间长,系统使用效率低的缺陷。

[0005] 为实现本实用新型的目的,本实用新型采用的技术方案是:

[0006] 本实用新型一种注塑机,包括机身、注射座、电动机、减速箱、料斗、料筒、支架、射嘴、合模装置、液压马达、机架、滚珠、机座和转动杆,所述机身内部设有液压系统,注射座固定在机身上面,注射座上面安装有一个减速箱和料斗,电动机安装在减速箱上;料筒一端安装在注射座上,另一端固定安装在支架上,料筒内部安装有螺杆和分胶头组,料筒外面安装有加热器;射嘴安装在料筒头部;机座固定安装在机身侧面,机座内设有滑轨和液压缸;机架一端安装在机座的滑轨内,另一端放置在水平地面上,机架底部设有滚珠,机架通过机座和滚珠可以来回往复运动;合模装置有七个,均布固定安装在转动杆上,液压马达安装在机架上,液压马达能够带动转动杆旋转;熔融的物料能够通过射嘴逐个射入合模装置内。

[0007] 本实用新型的优点是:由于合模装置有七个,熔融的物料能够依次进入模具内,当一个合模装置在注射的时候,其余的几个合模装置都可以在自然冷却状态,螺杆料筒不需要停顿等候模具内的塑料制品冷却,大大提高了系统的使用效率,并且模具内的塑料制品有充分的冷却时间,使产品的质量更加好。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型一种注塑机的正面结构示意图;

[0009] 图2是本实用新型一种注塑机的背面结构示意图;

[0010] 图中:1、机身 2、注射座 3、电动机 4、减速箱 5、料斗 6、料筒 7、支架 8、射嘴 9、合模装置 10、液压马达 11、机架 12、滚珠 13、机座 14、转动杆。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步的说明。

[0012] 本实用新型一种注塑机,包括机身1、注射座2、电动机3、减速箱4、料斗5、料筒6、支架7、射嘴8、合模装置9、液压马达10、机架11、滚珠12、机座13和转动杆14,机身1内部设有液压系统,注射座2固定在机身1上面,注射座2上面安装有一个减速箱4和料斗5,电动机3安装在减速箱4上,原料通过料斗5进入料筒6内;料筒6一端安装在注射座2上,另一端固定安装在支架7上,料筒6内部安装有螺杆和分胶头组,料筒6外面安装有加热器,电动机3能够带动料筒6内的螺杆转动,螺杆和料筒6能够使原料熔融;射嘴8安装在料筒6头部,熔融的物料从射嘴8处射出;机座13固定安装在机身1侧面,机座13内设有滑轨和液压缸;机架11一端安装在机座13的滑轨内,另一端放置在水平地面上,机架11底部设有滚珠12,机架11通过机座13和滚珠12可以来回往复运动;合模装置9有七个,均布固定安装在转动杆14上,液压马达10安装在机架11上,液压马达10能够带动转动杆14旋转;熔融的物料能够通过射嘴8逐个射入合模装置9内。

[0013] 本实用新型使用方法,启动机器,将原料倒入料斗5内,电动机3带动料筒6内的螺杆转动,同时料筒6外面的加热器工作,原料通过螺杆料筒6熔融后从射嘴8射出;熔融的物料从射嘴8处射入第一个合模装置9内,然后机架11外移,机架11上的液压马达10转动一定角度将第二个合模装置9对准射嘴8,机架11往前移动,射嘴8插入第二个合模装置9进行注射物料动作,循环重复上述动作,七个合模装置9逐个注入熔融的物料;最后冷却的塑料制品从机架11另外一侧脱模。

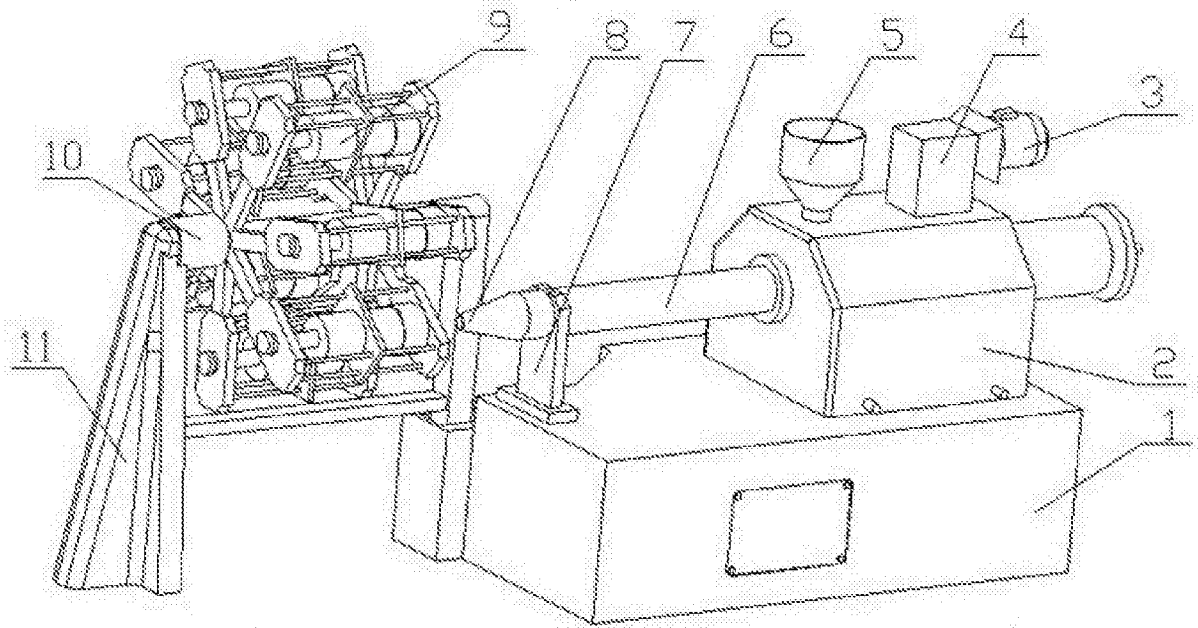


图1

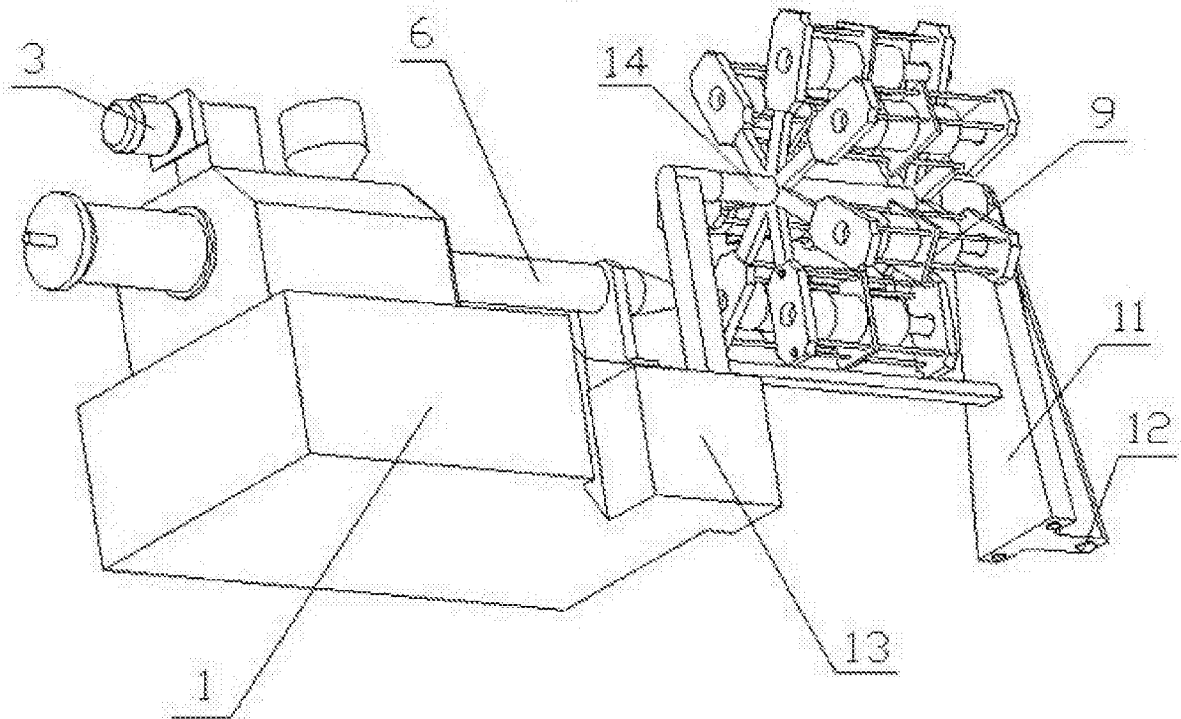


图2