



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203331329 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 11

(21) 申请号 201320325203. 9

(22) 申请日 2013. 06. 07

(73) 专利权人 绍兴县皇冠机械有限公司

地址 312046 浙江省绍兴市绍兴县福全镇工业区绍兴县皇冠机械有限公司

(72) 发明人 金土良 季锋 金文广

(74) 专利代理机构 绍兴市越兴专利事务所

33220

代理人 蒋卫东

(51) Int. Cl.

B29C 45/03(2006. 01)

B29C 45/73(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

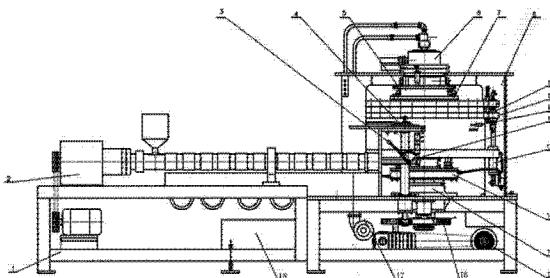
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种液压模压机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种液压模压机，其包括机架、注塑机、出料机构、模具、油缸、主轴、电机、冷却系统、供气系统以及风机；其中，所述注塑机固定在机架上；所述出料机构设置在注塑机的一端，其和模具相对接；所述模具连接至主轴上，并由主轴驱动；所述电机通过一传动系统和主轴连接，并驱动主轴；所述油缸通过油缸支承座安装于模具的一端，其驱动模具上下合模或开模；所述冷却系统设置在模具的顶部，其依次和供气系统、风机连接。本实用新型的液压模压机具有结构简单，生产效率高，冷却效果好，生产出的产品质量高等诸多优点。



1. 一种液压模压机,其特征在于:包括机架、注塑机、出料机构、模具、油缸、主轴、电机、冷却系统、供气系统以及风机;其中,所述注塑机固定在机架上;所述出料机构设置在注塑机的一端,其和模具相对接;所述模具连接至主轴上,并由主轴驱动;所述电机通过一传动系统和主轴连接,并驱动主轴;所述油缸通过油缸支承座安装于模具的一端,其驱动模具上下合模或开模;所述冷却系统设置在模具的顶部,其依次和供气系统、风机连接。

2. 如权利要求1所述的液压模压机,其特征在于:于所述模具的一侧设有一割料系统。

3. 如权利要求1所述的液压模压机,其特征在于:所述模具通过一旋转接头连接至主轴上。

4. 如权利要求1所述的液压模压机,其特征在于:所述油缸上设有一行程开关,且该油缸连接至一分油盘上。

5. 如权利要求1所述的液压模压机,其特征在于:于所述机架的底部设有一电箱装置。

一种液压模压机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模压设备,具体涉及一种液压模压机,其用于塑料瓶盖的模压成型,属于压塑成型设备技术领域。

背景技术

[0002] 现有技术的瓶盖模压机主要是国外进口的,其生产效率高,产能大,但其结构复杂,组成部件多且成本高。

[0003] 目前,国内也有一些厂家开始生产瓶盖模压机,但其在生产时的温度较高,容易使瓶盖变形。同时,国内的瓶盖模压机生产效率低,运行不稳定。

[0004] 因此,为解决上述技术问题,确有必要提供一种具有改良结构的液压模压机,以克服现有技术中的所述缺陷。

实用新型内容

[0005] 为解决上述问题,本实用新型的目的在于提供一种结构简单,生产效率高,冷却效果好的液压模压机。

[0006] 为实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:一种液压模压机,其包括机架、注塑机、出料机构、模具、油缸、主轴、电机、冷却系统、供气系统以及风机;其中,所述注塑机固定在机架上;所述出料机构设置在注塑机的一端,其和模具相对接;所述模具连接至主轴上,并由主轴驱动;所述电机通过一传动系统和主轴连接,并驱动主轴;所述油缸通过油缸支承座安装于模具的一端,其驱动模具上下合模或开模;所述冷却系统设置在模具的顶部,其依次和供气系统、风机连接。

[0007] 本实用新型的液压模压机进一步设置为:于所述模具的一侧设有一割料系统。

[0008] 本实用新型的液压模压机进一步设置为:所述模具通过一旋转接头连接至主轴上。

[0009] 本实用新型的液压模压机进一步设置为:所述油缸上设有一行程开关,且该油缸连接至一分油盘上。

[0010] 本实用新型的液压模压机还设置为:于所述机架的底部设有一电箱装置。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:本实用新型的液压模压机具有结构简单,生产效率高,冷却效果好,生产出的产品质量高等诸多优点。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型的液压模压机的示意图。

具体实施方式

[0013] 请参阅说明书附图1所示,本实用新型为一种液压模压机,其由机架1、注塑机2、出料机构3、模具9、油缸13、主轴15、电机19、冷却系统7、供气系统5以及风机17等几部

分组成。

[0014] 其中,所述注塑机2固定在机架1上,其用于将塑胶原料高温熔化后成型成瓶盖毛坯。于所述机架1的底部设有一电箱装置18,该电箱装置18用于控制该液压模压机的运行。

[0015] 所述出料机构3设置在注塑机2的一端,其和模具9相对接,该出料机构3用于将瓶盖毛坯送入模具9内。

[0016] 所述模具9用于将瓶盖毛坯加工成成品,其连接至主轴15上,并由主轴15驱动。具体的说,所述模具9通过一旋转接头6连接至主轴15上。于所述模具9的一侧设有一割料系统4,其能将瓶盖上的多余部分切割掉。

[0017] 所述电机19通过一传动系统16和主轴15连接,并驱动主轴15转动。

[0018] 所述油缸13通过油缸支承座10安装于模具9的一端,其驱动模具9上下合模或开模。所述油缸13上设有一行程开关11,通过行程开关11来控制油缸13的伸缩量。该油缸13连接至一分油盘14上。

[0019] 所述冷却系统7设置在模具9的顶部,其依次和供气系统5、风机17连接。该冷却系统7能充分冷却模具9,避免模具模具9温度过高而影响产品质量。

[0020] 以上的具体实施方式仅为本创作的较佳实施例,并不用以限制本创作,凡在本创作的精神及原则之内所做的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本创作的保护范围之内。

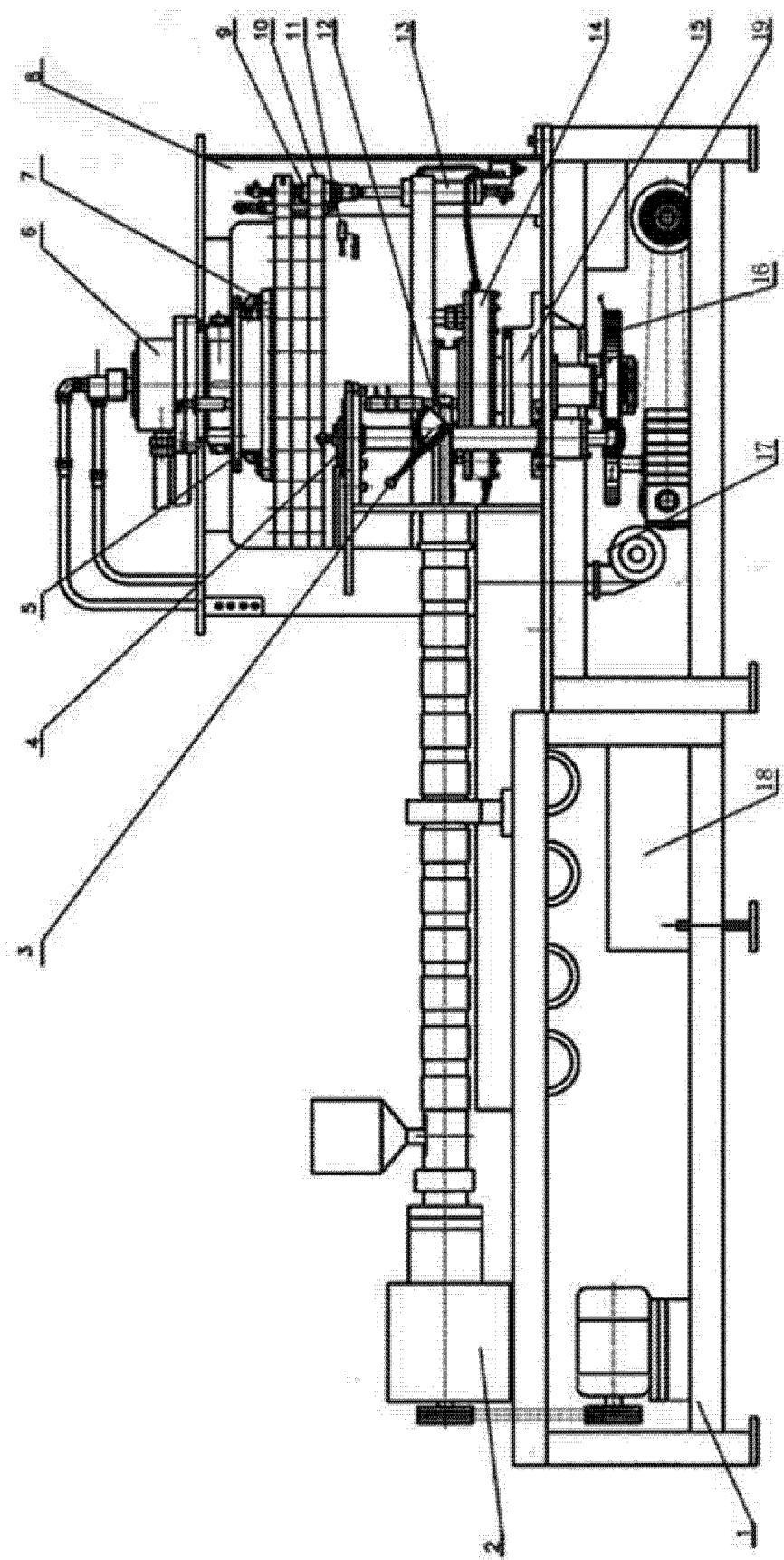


图 1