



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208468906 U

(45)授权公告日 2019.02.05

(21)申请号 201821159346.6

(22)申请日 2018.07.22

(73)专利权人 江门市嘉胜照明有限公司

地址 529000 广东省江门市江海区科苑西路34号4幢首层(自编厂房B)

(72)发明人 钱定林

(51)Int.Cl.

B29C 45/17(2006.01)

B29C 45/73(2006.01)

B29C 45/14(2006.01)

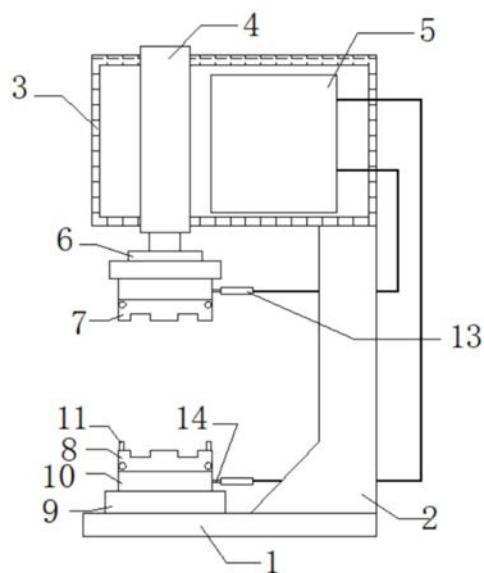
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种灯带接头啤机

(57)摘要

本实用新型公开了一种灯带接头啤机,包括底板,所述底板两侧对称焊接有两组竖板,且两组所述竖板顶端焊接有箱体,所述箱体内部一侧设有电源,所述箱体内部另一侧设有气缸,且所述气缸的输出端设有连接板,所述连接板的下表面和底板的上表面均焊接有隔热块,所述隔热块另一侧设有固定块,且所述固定块为凸形结构,所述气缸的输出端的固定块下方设有上模具,所述底板上的固定块正上方设有下模具,通过螺栓将凹形结构的上模具和下模具固定在凸形结构的固定块上,便于拆装更换上模具和下模具,使用方便;通过两组电热管分别对上模具和下模具进行加热,在加热的过程中,铜管和铜块能够使热量的传导更均匀,提高加热的效果。



1. 一种灯带接头啤机,包括底板(1),其特征在于:所述底板(1)两侧对称焊接有两组竖板(2),且两组所述竖板(2)顶端焊接有箱体(3),所述箱体(3)内部一侧设有电源(5),所述箱体(3)内部另一侧设有气缸(4),且所述气缸(4)的输出端设有连接板(6),所述连接板(6)的下表面和底板(1)的上表面均焊接有隔热块(9),所述隔热块(9)另一侧设有固定块(10),且所述固定块(10)为凸形结构,所述气缸(4)的输出端的固定块(10)下方设有上模具(7),所述底板(1)上的固定块(10)正上方设有下模具(8),所述上模具(7)的上表面和下模具(8)的下表面均为凹形结构,且所述上模具(7)和下模具(8)均设有第一螺纹孔(15),两组所述固定块(10)也设有与第一螺纹孔(15)相对应的第二螺纹孔(26),且所述第一螺纹孔(15)和第二螺纹孔(26)通过螺栓(17)连接,所述上模具(7)的下表面和下模具(8)的上表面均开设有灯带槽(16),两组所述固定块(10)一侧均开设有插槽(18),且所述插槽(18)槽内插接有铜管(14),且所述铜管(14)一侧设有电热管(13),且所述电热管(13)通过导线与电源(5)电性连接,两组所述铜管(14)管身远离电热管(13)的一侧开设有凹槽(19),且所述凹槽(19)槽内一侧通过弹簧(20)安装有滑块(21),所述滑块(21)的另一侧铰接有支撑板(22),所述凹槽(19)的另一侧焊接有转杆(23),且所述转杆(23)滚动安装有铜块(24),所述支撑板(22)的另一侧铰接在铜块(24)上。

2. 根据权利要求1所述的一种灯带接头啤机,其特征在于:所述上模具(7)的下表面开设有导向槽(12),所述下模具(8)的上表面焊接有与导向槽(12)相对应的导向杆(11)。

3. 根据权利要求1所述的一种灯带接头啤机,其特征在于:所述上模具(7)上开设的灯带槽(16)数量与下模具(8)上开设的灯带槽(16)数量相同,且所述下模具(8)上开设的灯带槽(16)数量至少有两组。

4. 根据权利要求1所述的一种灯带接头啤机,其特征在于:一组所述铜管(14)上开设的凹槽(19)数量至少有两组,且等角度设置在铜管(14)远离电热管(13)的一侧。

5. 根据权利要求1所述的一种灯带接头啤机,其特征在于:所述铜块(24)一侧开设有与支撑板(22)形状相吻合的缺口(25)。

6. 根据权利要求1所述的一种灯带接头啤机,其特征在于:所述上模具(7)和下模具(8)的规格尺寸相同。

一种灯带接头啤机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及啤机技术领域,具体为一种灯带接头啤机。

背景技术

[0002] 啤机即注射成型机(简称注射机或注塑机)是将热塑性塑料或热固性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,具体指通过将物料经过挤出机料筒和螺杆间的作用,边受热塑化,边被螺杆向前推送,连续通过机头而制成各种截面制品或半成品的一种加工方法。

[0003] 灯带在生产加工使需要使用啤机对灯带的接头处进行啤实,从而使灯带的接头处能够防水防尘,更具有一体化,灯带的规格很多,一般的啤机在对灯带进行加工时都是需要先进行模具的安装,但是,一般的啤机在拆装模具时非常的复杂,不便使用,而且,在对模具进行加热时,容易造成热量的传导不均匀的情况,影响加热的效果。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种灯带接头啤机,便于拆装更换模具,使用方便,还能够使热量的传导更均匀,提高加热的效果,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种灯带接头啤机,包括底板,所述底板两侧对称焊接有两组竖板,且两组所述竖板顶端焊接有箱体,所述箱体内部一侧设有电源,所述箱体内部另一侧设有气缸,且所述气缸的输出端设有连接板,所述连接板的下表面和底板的上表面均焊接有隔热块,所述隔热块另一侧设有固定块,且所述固定块为凸形结构,所述气缸的输出端的固定块下方设有上模具,所述底板上的固定块正上方设有下模具,所述上模具的上表面和下模具的下表面均为凹形结构,且所述上模具和下模具均设有第一螺纹孔,两组所述固定块也设有与第一螺纹孔相对应的第二螺纹孔,且所述第一螺纹孔和第二螺纹孔通过螺栓连接,所述上模具的下表面和下模具的上表面均开设有灯带槽,两组所述固定块一侧均开设有插槽,且所述插槽槽内插接有铜管,且所述铜管一侧设有电热管,且所述电热管通过导线与电源电性连接,所述铜管管身远离电热管的一侧开设有凹槽,且所述凹槽槽内一侧通过弹簧安装有滑块,所述滑块的另一侧铰接有支撑板,所述凹槽的另一侧焊接有转杆,且所述转杆滚动安装有铜块,所述支撑板的另一侧铰接在铜块上。

[0006] 优选的,所述上模具的下表面开设有导向槽,所述下模具的上表面焊接有与导向槽相对应的导向杆。

[0007] 优选的,所述上模具上开设的灯带槽数量与下模具上开设的灯带槽数量相同,且所述下模具上开设的灯带槽数量至少有两组。

[0008] 优选的,一组所述铜管上开设的凹槽数量至少有两组,且等角度设置在铜管远离电热管的一侧。

[0009] 优选的,所述铜块一侧开设有与支撑板形状相吻合的缺口。

[0010] 优选的,所述上模具和下模具的规格尺寸相同。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0012] 1、通过螺栓将凹形结构的上模具和下模具固定在凸形结构的固定块上,便于拆装更换上模具和下模具,使用方便;

[0013] 2、通过两组电热管分别对上模具和下模具进行加热,在加热的过程中,铜管和铜块能够使热量的传导更均匀,提高加热的效果。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型内部结构示意图。

[0015] 图2为本实用新型结构示意图。

[0016] 图3为本实用新型上模具结构示意图。

[0017] 图4为本实用新型固定块结构示意图。

[0018] 图5为本实用新型铜管结构示意图。

[0019] 图中:1底板、2竖板、3箱体、4气缸、5电源、6连接板、7上模具、8下模具、9隔热块、10固定块、11导向杆、12导向槽、13电热管、14铜管、15螺纹孔、16灯带槽、17螺栓、18插槽、19凹槽、20弹簧、21滑块、22支撑板、23转杆、24铜块、25缺口、26第二螺纹孔。

具体实施方式

[0020] 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。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0021] 请参阅图1-5,本实用新型提供一种技术方案:一种灯带接头啤机,包括底板1,所述底板1两侧对称焊接有两组竖板2,且两组所述竖板2顶端焊接有箱体3,所述箱体3内部一侧设有电源5,所述箱体3内部另一侧设有气缸4,且所述气缸4的输出端设有连接板6,所述连接板6的下表面和底板1的上表面均焊接有隔热块9,该隔热块9采用岩棉材料制成,岩棉材料具有良好的保温隔热的性能,所述隔热块9另一侧设有固定块10,该固定块10用于固定上模具7或下模具8,且所述固定块10为凸形结构,所述气缸4的输出端的固定块10下方设有上模具7,所述底板1上的固定块10正上方设有下模具8,所述上模具7的上表面和下模具8的下表面均为凹形结构,且所述上模具7和下模具8均设有第一螺纹孔15,两组所述固定块10也设有与第一螺纹孔15相对应的第二螺纹孔26,且所述第一螺纹孔15和第二螺纹孔26通过螺栓17连接,所述上模具7的下表面和下模具8的上表面均开设有灯带槽16,两组所述固定块10一侧均开设有插槽18,且所述插槽18槽内插接有铜管14,且所述铜管14一侧设有电热管13,且所述电热管13通过导线与电源5电性连接,所述铜管14管身远离电热管13的一侧开设有凹槽19,且所述凹槽19槽内一侧通过弹簧20安装有滑块21,所述滑块21的另一侧铰接有支撑板22,该支撑板22用于支撑铜块24,所述凹槽19的另一侧焊接有转杆23,且所述转杆23滚动安装有铜块24,铜具有良好的导热性,所述支撑板22的另一侧铰接在铜块24上。

[0022] 具体的,所述上模具7的下表面开设有导向槽12,所述下模具8的上表面焊接有与导向槽12相对应的导向杆11,通过导向杆11插接在对应的导向槽12槽内,从而能够使上模具7更准确的移动到下模具8的上表面。

[0023] 具体的,所述上模具7上开设的灯带槽16数量与下模具8上开设的灯带槽16数量相同,且所述下模具8上开设的灯带槽16数量至少有两组,从而能够使本装置同时对至少两组灯带的接头处进行加工。

[0024] 具体的,一组所述铜管14上开设的凹槽19数量至少有两组,且等角度设置在铜管14远离电热管13的一侧,至少两组凹槽19内部设有至少两组铜块24,能够增大铜管14的导热范围。

[0025] 具体的,所述铜块24一侧开设有与支撑板22形状相吻合的缺口25。当铜块24一端向支撑板22移动时,支撑板22能够卡接在对应的缺口25内部。

[0026] 具体的,所述上模具7和下模具8的规格尺寸相同,规格相同的上模具7和下模具8能够更好的对灯带的接头处进行注塑。

[0027] 工作原理:使用时,操作人员将上模具7和下模具8分别放置到对应的固定块10上,并通过螺栓17将上模具7固定在气缸4输出端的固定块10上,将下模具8固定在底板1上表面的固定块10上,将铜管14插入到对应的插槽18槽内,当铜管14远离电热管13一侧的管身插入到插槽18内部时,弹簧20支撑滑块21移动,使支撑板22移动,从而使支撑板22支撑铜块24,进而使铜块24围绕转杆23转动,从而使铜块24垂直于铜管14,通过电源5分别为两组电热管13提供电源,从而使电热管13工作,电热管13在工作时能够对铜管14进行加热,铜管14具有良好的导热性,能够对铜块24进行加热,铜块24和铜管14同时对固定块10进行加热,从而增加上模具7和下模具8的温度,将灯带接头处放置到下模具8的灯带槽16槽内,通过气缸4驱动,从而使上模具7向下模具8移动,从而使上模具7和下模具8能够同时对灯带进行加热,从而对灯带的接头处进行啤实,使灯带的接头处能够防水防尘,从而使灯带更一体化。

[0028] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

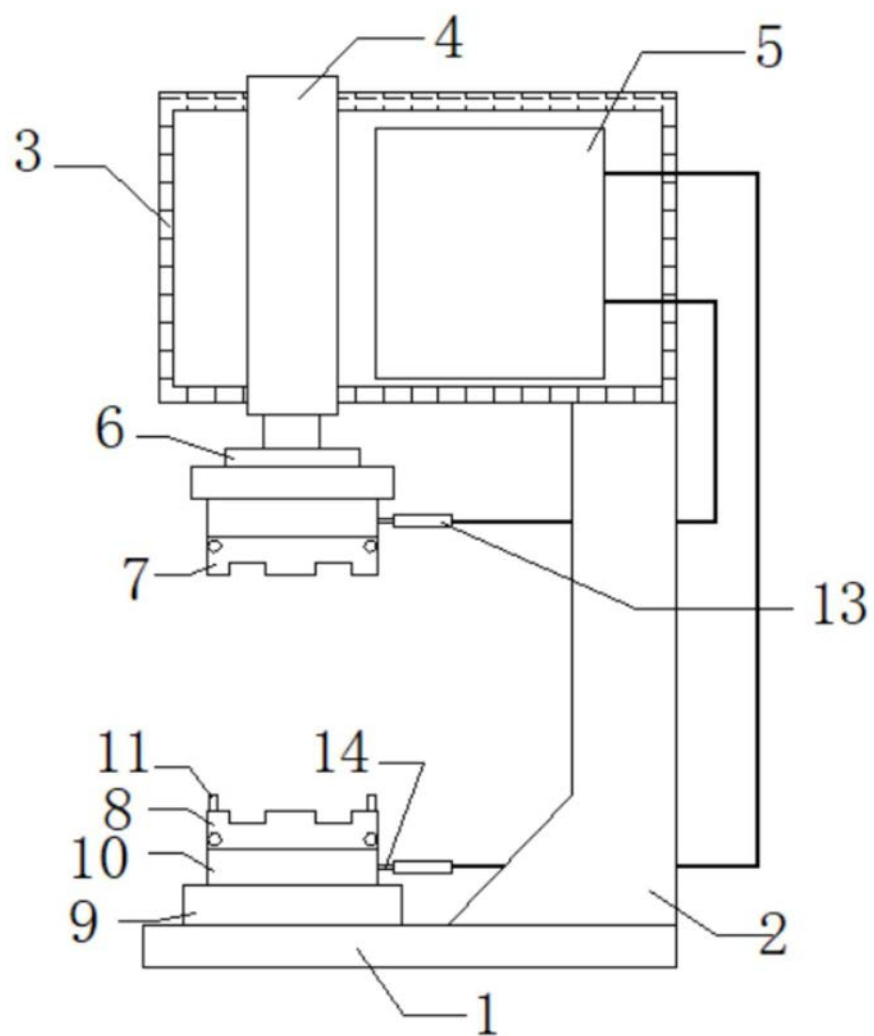


图1

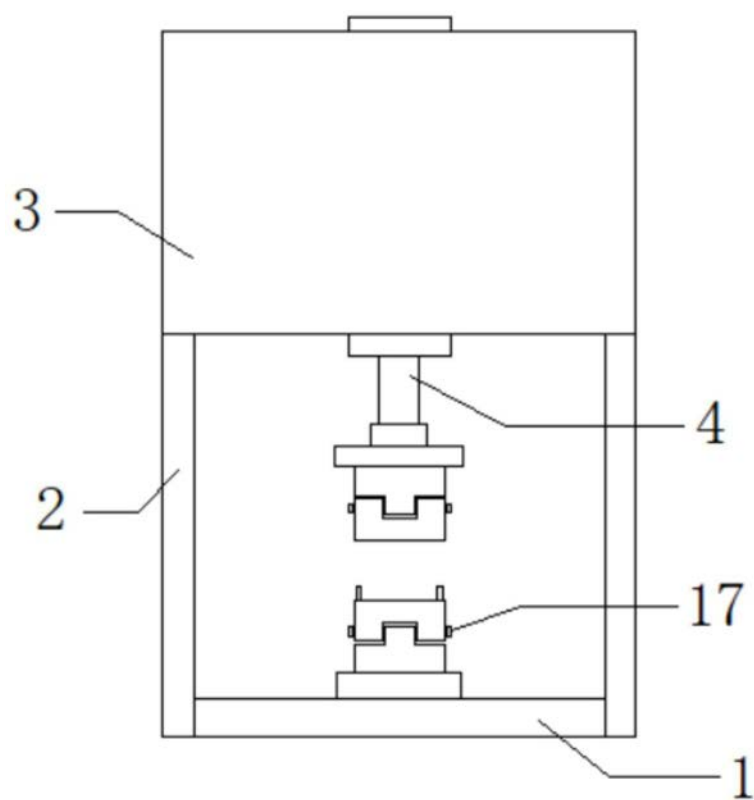


图2

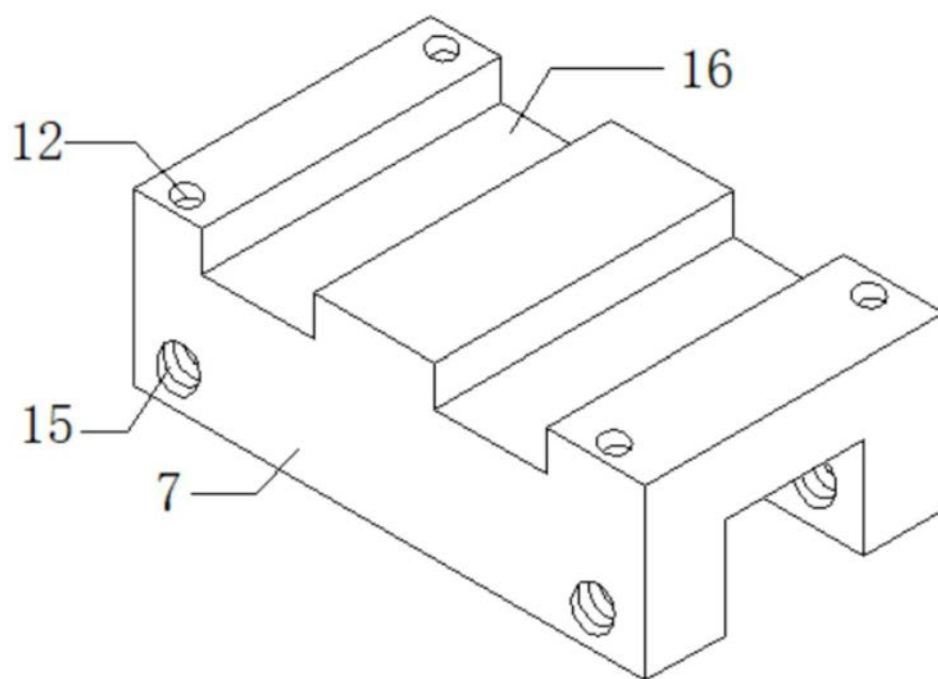


图3

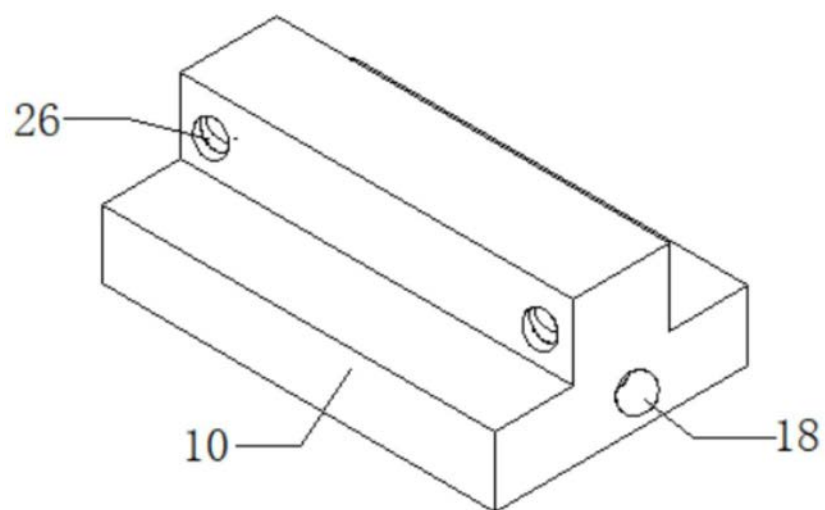


图4

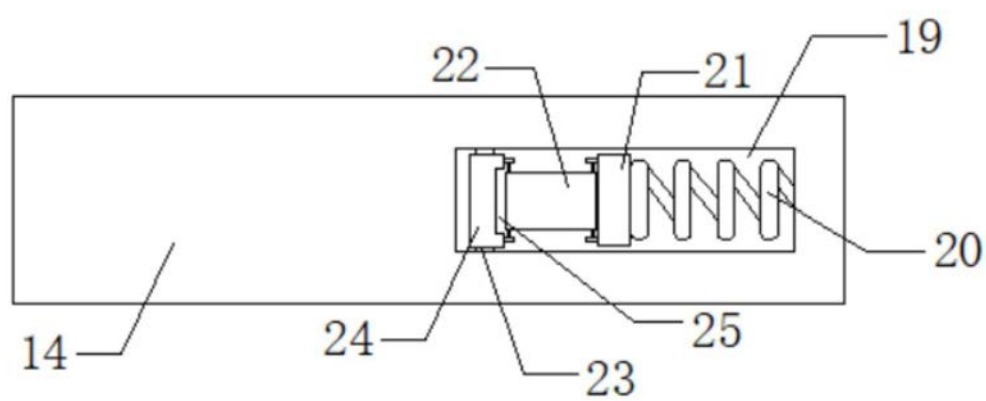


图5