



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205033538 U

(45) 授权公告日 2016. 02. 17

(21) 申请号 201520784493. 2

(22) 申请日 2015. 10. 10

(73) 专利权人 林荣耀

地址 323699 浙江省丽水市云和县云和镇沙
溪村村口

(72) 发明人 林荣耀

(51) Int. Cl.

B29C 45/67(2006. 01)

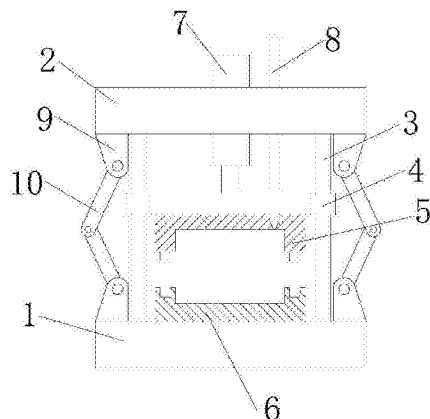
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种全自动一次性成型塑胶注塑机

(57) 摘要

本实用新型涉及一种全自动一次性成型塑胶注塑机,包括下模具座、上模具座、上模具与下模具,所述下模具固定在下模具座上,所述下模具座、上模具座之间设有若干根固定杆,所述每一个固定杆上设有滑套,所述滑套与上模具之间相连接,所述上模具与上模具座之间设有调节杆,所述上模具上设有注塑管,所述下模具座、上模具座上分别设有连接耳座,所述连接耳座之间设有连接架。本实用新型在合模具过程中,调节杆长度伸长实现上模具沿着固定杆向下侧移动,实现上模具与下模具进行合模,同时连接架可以起到较好的连接作用,这样不仅可以实现快速合模,同时对中好,有效的提高了注塑成型的质量,实用性好。



1. 一种全自动一次性成型塑胶注塑机,包括下模具座(1)、上模具座(2)、上模具(5)与下模具(6),所述下模具(6)固定在下模具座(1)上,其特征在于:所述下模具座(1)、上模具座(2)之间设有若干根固定杆(3),所述每一个固定杆(3)上设有滑套(4),所述滑套(4)与上模具(5)之间相连接,所述上模具(5)与上模具座(2)之间设有调节杆(7),所述上模具(5)上设有注塑管(8),所述下模具座(1)、上模具座(2)上分别设有连接耳座(9),所述连接耳座(9)之间设有连接架(10)。

2. 根据权利要求1所述的一种全自动一次性成型塑胶注塑机,其特征在于:所述滑套(4)与固定杆(3)之间为间隙配合。

3. 根据权利要求1所述的一种全自动一次性成型塑胶注塑机,其特征在于:所述调节杆(7)为气缸或液压缸。

4. 根据权利要求1所述的一种全自动一次性成型塑胶注塑机,其特征在于:所述连接架(10)两端为铰接连接。

一种全自动一次性成型塑胶注塑机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑技术领域,尤其涉及一种全自动一次性成型塑胶注塑机。

背景技术

[0002] 塑胶在行业人眼里,塑料和塑胶是一种东西。以前,国内的工厂都叫塑料厂,而港台地区则称塑料厂为塑胶公司。目前国内的一些三资企业为了与外商沟通方便,基本上也都挂“塑胶”有限公司的牌子。不能从字面理解为塑料和橡胶。港台地区讲话与内地存在差异。

[0003] 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。分为立式、卧式、全电式。注塑机能加热塑料,对熔融塑料施加高压,使其射出而充满模具型腔。注塑机通常由注射系统、合模系统、液压传动系统、电气控制系统、润滑系统、加热及冷却系统、安全监测系统等组成。

[0004] 现有注塑机在合模时中性差,导致塑胶产品成型质量差,难以满足现有生产要求的需要。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的是为了克服现有技术的不足,提供了一种全自动一次性成型塑胶注塑机。

[0006] 本实用新型是通过以下技术方案实现:

[0007] 一种全自动一次性成型塑胶注塑机,包括下模具座、上模具座、上模具与下模具,所述下模具固定在下模具座上,所述下模具座、上模具座之间设有若干根固定杆,所述每一个固定杆上设有滑套,所述滑套与上模具之间相连接,所述上模具与上模具座之间设有调节杆,所述上模具上设有注塑管,所述下模具座、上模具座上分别设有连接耳座,所述连接耳座之间设有连接架。

[0008] 作为本实用新型的优选技术方案,所述滑套与固定杆之间为间隙配合。

[0009] 作为本实用新型的优选技术方案,所述调节杆为气缸或液压缸。

[0010] 作为本实用新型的优选技术方案,所述连接架两端为铰接连接。

[0011] 与现有的技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型结构简单,设计合理,本实用新型通过设置滑套、调节杆与连接架,这样在合模具过程中,调节杆长度伸长实现上模具沿着固定杆向下侧移动,实现上模具与下模具进行合模,同时连接架可以起到较好的连接作用,这样不仅可以实现快速合模,同时对中好,有效的提高了注塑成型的质量,实用性好。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0013] 图中:1. 下模具座;2. 上模具座;3. 固定杆;4. 滑套;5. 上模具;6. 下模具;7. 调

节杆 ;8. 注塑管 ;9. 连接耳座 ;10. 连接架。

具体实施方式

[0014] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白,以下结合附图及实施例,对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解,此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0015] 请参阅图 1,图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0016] 一种全自动一次性成型塑胶注塑机,包括下模具座 1、上模具座 2、上模具 5 与下模具 6,所述下模具 6 固定在下模具座 1 上,所述下模具座 1、上模具座 2 之间设有若干根固定杆 3,所述每一个固定杆 3 上设有滑套 4,其中所述滑套 4 与固定杆 3 之间为间隙配合。所述滑套 4 与上模具 5 之间相连接,所述上模具 5 与上模具座 2 之间设有调节杆 7,其中所述调节杆 7 为气缸或液压缸,这样实现合模与开模,满足工业生产的要求。

[0017] 所述上模具 5 上设有注塑管 8,所述下模具座 1、上模具座 2 上分别设有连接耳座 9,所述连接耳座 9 之间设有连接架 10,其中所述连接架 10 两端为铰接连接。这样在合模过程中,调节杆 7 长度伸长实现上模具 5 沿着固定杆 3 向下侧移动,实现上模具 5 与下模具 6 进行合模,同时连接架 10 可以起到较好的连接作用,这样不仅可以实现快速合模,同时对中好,有效的提高了注塑成型的质量,实用性好。

[0018] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

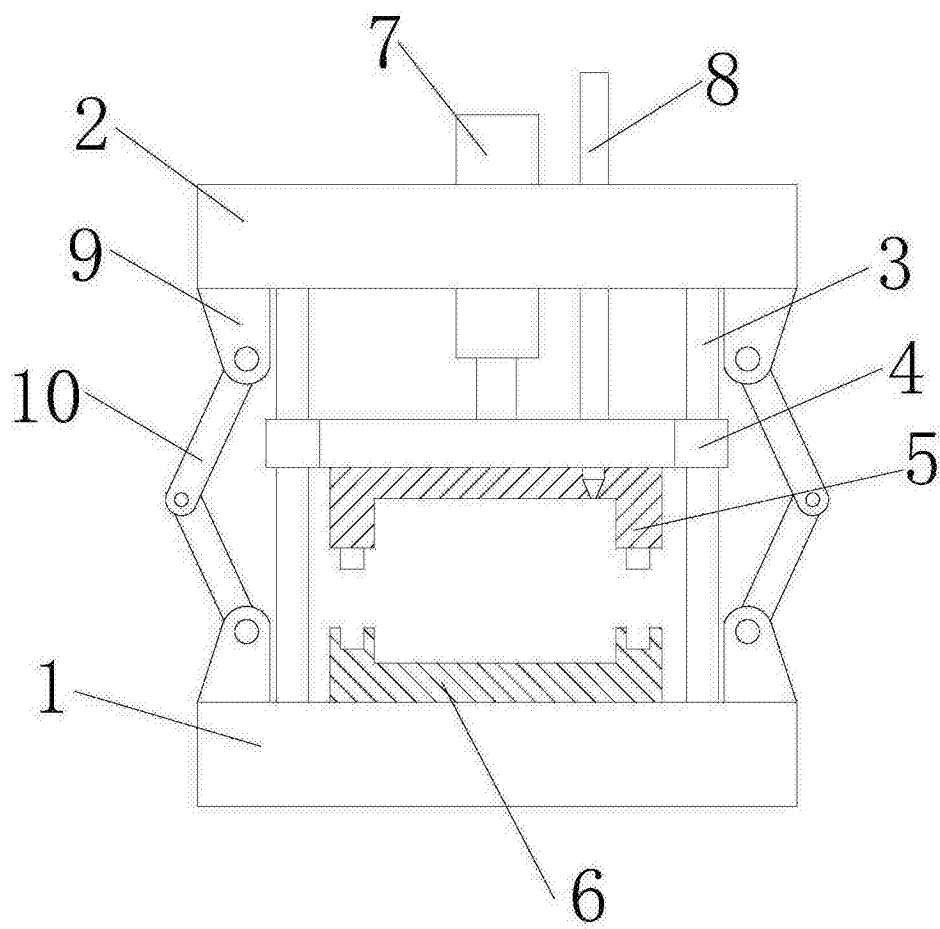


图 1