



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204123580 U

(45) 授权公告日 2015. 01. 28

(21) 申请号 201420469243. 5

(22) 申请日 2014. 08. 19

(73) 专利权人 安徽金科橡塑制品有限公司

地址 246100 安徽省安庆市怀宁县工业园

(72) 发明人 江亚东

(51) Int. Cl.

B29C 45/03(2006. 01)

B29C 45/17(2006. 01)

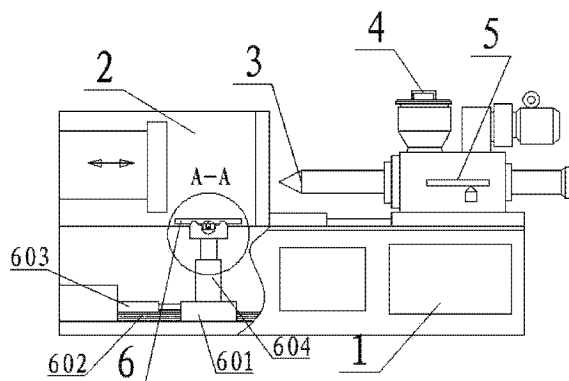
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种带有上模台的成型机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种带有上模台的成型机,包括机座、模具装夹机构、料筒及加热器、料斗和定量供料装置,其特征在于:机座内位于模具装夹机构下方设有滑轨一,滑轨一上设有滑块,滑块与安装在机座上的液压缸一顶部连接,滑块上方固定有液压缸二,液压缸二顶部设有滑轨二,滑轨二上方设置有上模台。本实用新型克服了现有技术的不足,设计结构合理,将机座内位于模具装夹机构下方的空间内设置一个上模台,在其内设置二个垂直运行的滑轨,再利用若干液压缸带动运行,使上模台可以实现上下、左右和前后方向运行,方便了上模过程,避免了由于多台机器一起换模行车不够用的弊端,提高了上模效率,使企业生产更有效率,使用范围广。



1. 一种带有上模台的成型机,包括机座、模具装夹机构、料筒及加热器、料斗和定量供料装置,其特征在于:所述的机座内位于模具装夹机构下方设有滑轨一,所述的滑轨一上设有滑块,所述的滑块与安装在机座上的液压缸一顶部连接,所述的滑块上方固定有液压缸二,所述的液压缸二顶部设有滑轨二,所述的滑轨二上方设置有上模台,所述的上模台底部设有凸台,所述的凸台与安装在滑轨二上的丝杆配合,所述的滑块运行方向与上模台运行方向垂直。

2. 根据权利要求1所述的一种带有上模台的成型机,其特征在于:所述的丝杆一端设有旋转手柄。

3. 根据权利要求1所述的一种带有上模台的成型机,其特征在于:所述的丝杆一端设有旋转电机。

4. 根据权利要求1所述的一种带有上模台的成型机,其特征在于:所述的滑块的运行方向与模具装夹机构的合模方向一致。

一种带有上模台的成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及成型机技术领域，具体属于一种带有上模台的成型机。

背景技术

[0002] 现有注塑成型厂在生产一种产品前需要试模，试模过程短的有 1-2 个星期，长的有 1-3 个月，在整个过程中经常要调整模具，同时车间内还要生产试模完毕的产品，由于企业资金有限成型机不会过多，这样就会出现成型机上经常要换模具，一些大型模具上模和移动起来都非常困难，现有的技术是用行车吊起至成型机上，用行车来辅助上模，一个生产厂房最多只能安装 2 台行车，这样就造成一个生产厂房最多只能有 2 台成型机可以同时换模，要是出现 3 台或 3 台以上的成型机需要换模就只能等待，这个过程中就会造成一些成型机无法正常工作，为工厂带来效益，造成了极大的浪费。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供了一种带有上模台的成型机，克服了现有技术的不足，设计结构合理，在机座内位于模具装夹机构下方的空间内设置一个上模台，在其内设置二个垂直运行的滑轨，再利用若干液压缸带动运行，使上模台可以实现上下、左右和前后方向运行，方便了上模过程，避免了由于多台机器一起换模行车不够用的弊端，提高了上模效率，使企业生产更有效率，使用范围广。

[0004] 本实用新型采用的技术方案如下：

[0005] 一种带有上模台的成型机，包括机座、模具装夹机构、料筒及加热器、料斗和定量供料装置，其特征在于：所述的机座内位于模具装夹机构下方设有滑轨一，所述的滑轨一上设有滑块，所述的滑块与安装在机座上的液压缸一顶部连接，所述的滑块上方固定有液压缸二，所述的液压缸二顶部设有滑轨二，所述的滑轨二上方设置有上模台，所述的上模台底部设有凸台，所述的凸台与安装在滑轨二上的丝杆配合，所述的滑块运行方向与上模台运行方向垂直。

[0006] 所述的丝杆一端设有旋转手柄。

[0007] 所述的丝杆一端设有旋转电机。

[0008] 所述的滑块的运行方向与模具装夹机构的合模方向一致。

[0009] 与已有技术相比，本实用新型的有益效果如下：

[0010] 本实用新型在机座内位于模具装夹机构下方的空间内设置一个上模台，在其内设置二个垂直运行的滑轨，再利用若干液压缸带动运行，使上模台可以实现上下、左右和前后方向运行，方便了上模过程，避免了由于多台机器一起换模行车不够用的弊端，提高了上模效率，使企业生产更有效率，使用范围广。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0012] 图 2 为本实用新型的局部放大示意图。

具体实施方式

[0013] 参见附图,一种带有上模台的成型机,包括机座 1、模具装夹机构 2、料筒及加热器 3、料斗 4 和定量供料装置 5,其特征在于:所述的机座 1 内位于模具装夹机构 2 下方设有滑轨一 602,所述的滑轨一 602 上设有滑块 601,所述的滑块 601 与安装在机座 1 上的液压缸一 603 顶部连接,所述的滑块 601 上方固定有液压缸二 604,所述的液压缸二 604 顶部设有滑轨二 605,所述的滑轨二 605 上方设置有上模台 6,所述的上模台 6 底部设有凸台,所述的凸台与安装在滑轨二 605 上的丝杆 607 配合,所述的滑块 601 行走方向与上模台 6 行走方向垂直;所述的丝杆一端设有旋转手柄 606;所述的丝杆一端设有旋转电机 606;所述的滑块的运行方向与模具装夹机构的合模方向一致。

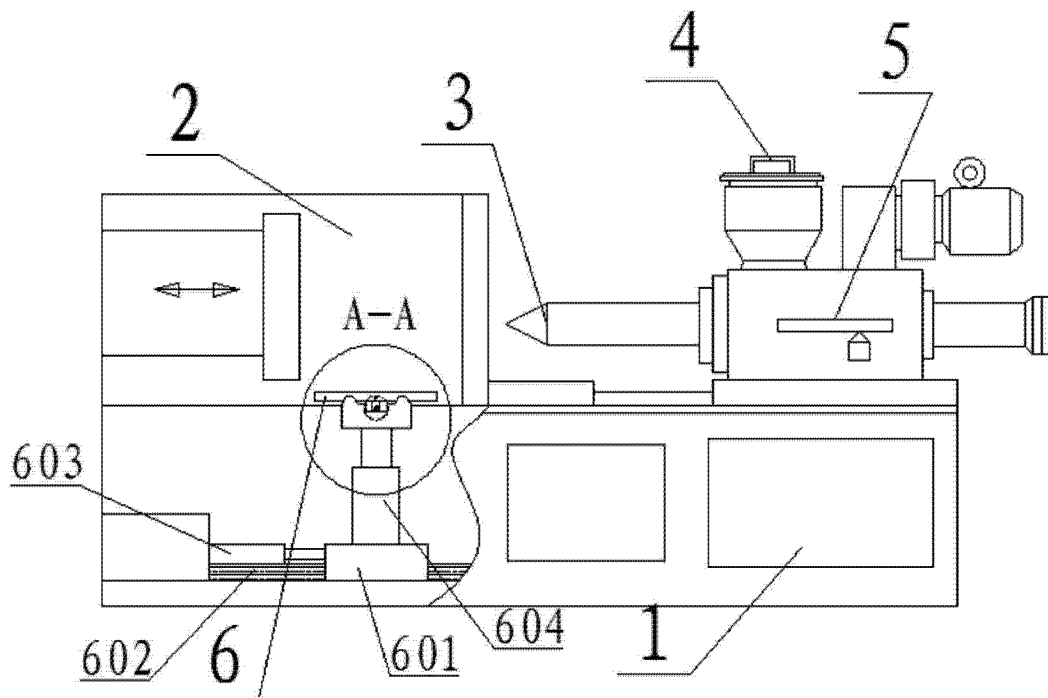


图 1

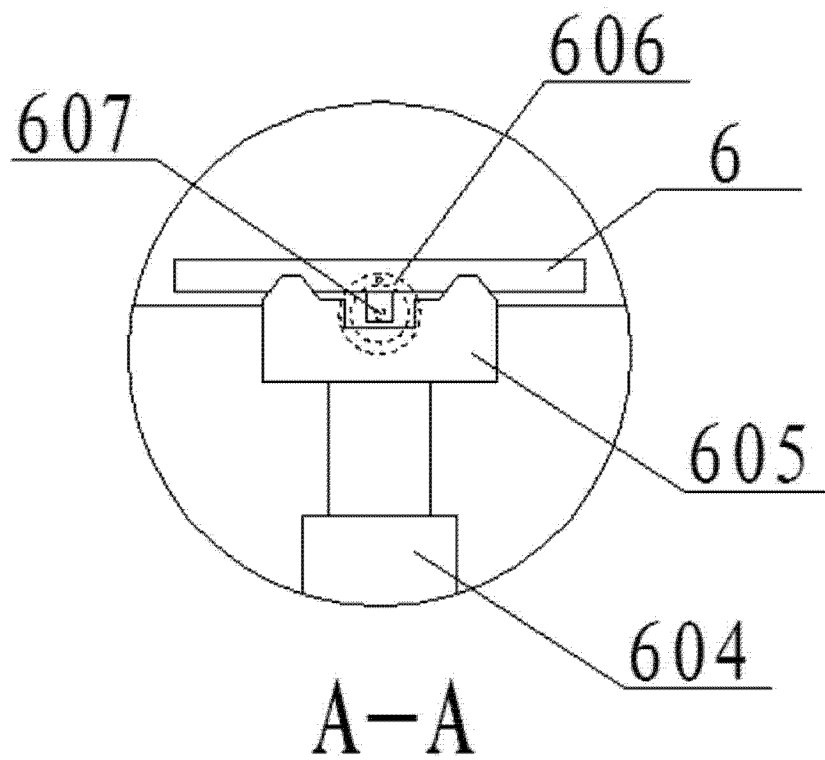


图 2