



(21) 申请号 202323174386.1

(22) 申请日 2023.11.23

(73) 专利权人 大连经典牙科科技有限公司

地址 116086 辽宁省大连市大连高新技术产业
产业园区信达街57号工业设计产业园
5号楼3层

(72) 发明人 樊雷 姜文侠 都书阳

(74) 专利代理机构 深圳市徽正知识产权代理有
限公司 44405

专利代理师 王珊珊

(51) Int. Cl.

B29C 45/17 (2006.01)

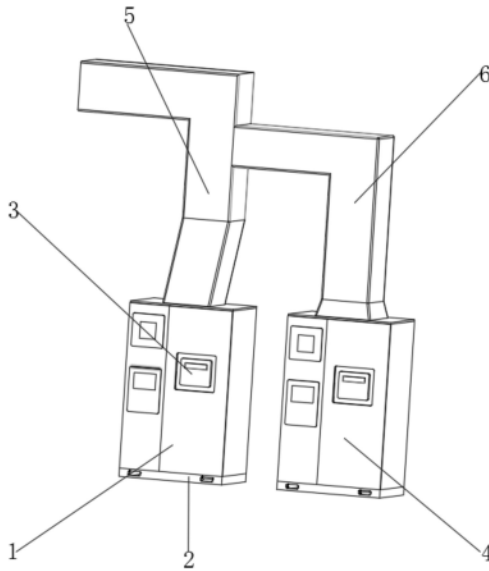
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种义齿加工用注塑成型机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种义齿加工用注塑成型机,涉及空压机技术领域,包括第一空压机,所述第一空压机的下端安装有底座,所述第一空压机的正面一侧安装有控制面板,所述第一空压机的右方设有第二空压机,所述第二空压机的上端安装有排风管道,所述第一空压机的上端安装有排风主管道,所述第一空压机和第二空压机的左侧均设有连通的入风口,所述排风主管道的内腔安装有挡板。本实用新型通过第一空压机、第二空压机、排风主管道、排风管道、挡板的配合下,使得两台空压机组同时开启使用时机组不会出现高温报警现象,从而提高了两台机组的实用性。



1. 一种义齿加工用注塑成型机, 包括第一空压机 (1), 所述第一空压机 (1) 的下端安装有底座 (2), 其特征在于: 所述第一空压机 (1) 的正面一侧安装有控制面板 (3), 所述第一空压机 (1) 的右方设有第二空压机 (4), 所述第二空压机 (4) 的上端安装有排风管道 (6), 所述第一空压机 (1) 的上端安装有排风主管道 (5), 所述第一空压机 (1) 和第二空压机 (4) 的左侧均设有连通的入风口 (7), 所述排风主管道 (5) 的内腔安装有挡板 (8)。

2. 根据权利要求1所述的一种义齿加工用注塑成型机, 其特征在于: 所述第二空压机 (4) 与排风管道 (6) 相连通。

3. 根据权利要求2所述的一种义齿加工用注塑成型机, 其特征在于: 所述第二空压机 (4) 也安装有底座 (2) 和控制面板 (3)。

4. 根据权利要求3所述的一种义齿加工用注塑成型机, 其特征在于: 所述第二空压机 (4) 的下端与底座 (2) 的上端固定连接。

5. 根据权利要求4所述的一种义齿加工用注塑成型机, 其特征在于: 所述排风主管道 (5) 的右上端与排风管道 (6) 的左端活动安装, 所述排风主管道 (5) 与排风管道 (6) 相连通, 所述排风主管道 (5) 的内壁右上端与挡板 (8) 的下端固定连接, 所述挡板 (8) 与排风管道 (6) 的左端相齐平, 所述挡板 (8) 呈倾斜设置。

6. 根据权利要求1所述的一种义齿加工用注塑成型机, 其特征在于: 所述第一空压机 (1) 的下端与底座 (2) 的上端固定连接, 所述第一空压机 (1) 与排风主管道 (5) 相连通。

一种义齿加工用注塑成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及空压机技术领域,具体涉及一种义齿加工用注塑成型机。

背景技术

[0002] 注塑机的工作原理与打针用的注射器相似,它是借助螺杆(或柱塞)的推力,将已塑化好的熔融状态(即粘流态)的塑料注射入闭合好的模腔内,经固化定型后取得制品的工艺过程。注射成型是一个循环的过程,每一周期主要包括:定量加料——熔融塑化——施压注射——充模冷却——启模取件。取出塑件后又再闭模,进行下一个循环;

[0003] 而注塑机在进行模具脱模、吸取塑料颗粒、切断塑料料头等操作时,需要使用空气进行动力传递,同时,注塑机的一些零部件也需要用到空气才能工作,例如气动阀门、气压传感器等,因此,为了正常进行生产操作,注塑机一般需要连接空压机进行工作;

[0004] 注塑机连接空压机的方式一般通过空气管路将空压机与注塑机连接起来,这种方式简单、易操作。针对现有技术存在以下问题:

[0005] 现有的注塑机在实际的使用过程中,两台空压机组同时开启使用时机组容易出现高温报警现象,使得空压机的实用性降低。

实用新型内容

[0006] 为解决上述技术问题,本实用新型所采用的技术方案是:

[0007] 一种义齿加工用注塑成型机,包括第一空压机,所述第一空压机的下端安装有底座,所述第一空压机的正面一侧安装有控制面板,所述第一空压机的右方设有第二空压机,所述第二空压机的上端安装有排风管道,所述第一空压机的上端安装有排风主管道,所述第一空压机和第二空压机的左侧均设有连通的入风口,所述排风主管道的内腔安装有挡板。

[0008] 优选的:所述第二空压机与排风管道相连通。

[0009] 优选的:所述第二空压机也安装有底座和控制面板。

[0010] 优选的:所述第二空压机的下端与底座的上端固定连接。

[0011] 优选的:所述排风主管道的右上端与排风管道的左端活动安装,所述排风主管道与排风管道相连通,所述排风主管道的内壁右上端与挡板的下端固定连接,所述挡板与排风管道的左端相齐平,所述挡板呈倾斜设置。

[0012] 优选的:所述第一空压机的下端与底座的上端固定连接,所述第一空压机与排风主管道相连通。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:

[0014] 1、本实用新型提供一种义齿加工用注塑成型机,通过第一空压机、第二空压机、排风主管道、排风管道、挡板的配合下,使得两台空压机组同时开启使用时机组不会出现高温报警现象,从而提高了两台机组的实用性。

附图说明

- [0015] 图1为本实用新型的义齿加工用注塑成型机的结构示意图；
- [0016] 图2为本实用新型的入风口的结构示意图；
- [0017] 图3为本实用新型的排风主管道和排风管道剖面图的结构示意图；
- [0018] 图4为本实用新型的义齿加工用注塑成型机侧视图的结构示意图。
- [0019] 图中：1、第一空压机；2、底座；3、控制面板；4、第二空压机；5、排风主管道；6、排风管道；7、入风口；8、挡板。

具体实施方式

- [0020] 下面结合实施例对本实用新型做进一步详细说明：
- [0021] 如图1-4所示，本实用新型提供了一种义齿加工用注塑成型机，包括第一空压机1，第一空压机1的下端安装有底座2，第一空压机1的正面一侧安装有控制面板3，控制面板3可用于控制第一空压机1和第二空压机4，第一空压机1的右方设有第二空压机4，所述第二空压机4的上端安装有排风管道6，所述第一空压机1的上端安装有排风主管道5，所述第一空压机1和第二空压机4的左侧均设有连通的入风口7，所述排风主管道5的内腔安装有挡板8。
- [0022] 第一空压机1的下端与底座2的上端固定连接，第一空压机1与排风主管道5相连通。
- [0023] 通过将第二空压机4上的排风管道6向上提高1米，然后在安装到排风主管道5上，进而使得排风主管道5道的内部截面能够满足两台机器的排气量。
- [0024] 如图1-4所示，第二空压机4与排风管道6相连通。
- [0025] 第二空压机4也安装有底座2和控制面板3。
- [0026] 第二空压机4的下端与底座2的上端固定连接。
- [0027] 排风主管道5的右上端与排风管道6的左端活动安装，排风主管道5与排风管道6相连通，排风主管道5的内壁右上端与挡板8的下端固定连接，挡板8与排风管道6的左端相齐平，挡板8呈倾斜设置。
- [0028] 通过倾斜设置的挡板8，可将排风主管道5和排风管道6内的空气分流排出，进而使得排风管道6所排的空气不会与排风主管道5内部所排的空气相接触，从而可避免主管道内温度过高，同时也不会发生报警现象。
- [0029] 下面具体说一下该义齿加工用注塑成型机的工作原理。
- [0030] 如图1-4所示，该义齿加工用注塑成型机在使用时，可将第二空压机4上的排风管道6向上提高1米，然后在安装到排风主管道5上，使得排风管道6与排风主管道5相连通，进而使得排风主管道5道的内部截面能够满足两台机器的排气量，然后可通过控制面板3启动两台空压机，使得两台空压机进行工作，进而可分别向排风主管道5和排风管道6进行排气，而排风管道6则将空气排入到排风主管道5中，在通过排风主管道5将空气统一排出，而通过排风主管道5内壁连接的挡板8，可将排风主管道5和排风管道6内的空气分流排出，进而使得排风管道6所排的空气不会与排风主管道5内部所排的空气相接触，从而可避免主管道内温度过高，同时也不会发生报警现象。
- [0031] 上文一般性的对本实用新型做了详尽的描述，但在本实用新型基础上，可以对之做一些修改或改进，这对于技术领域的一般技术人员是显而易见的。因此，在不脱离本实用

新型思想精神的修改或改进,均在本实用新型的保护范围之内。

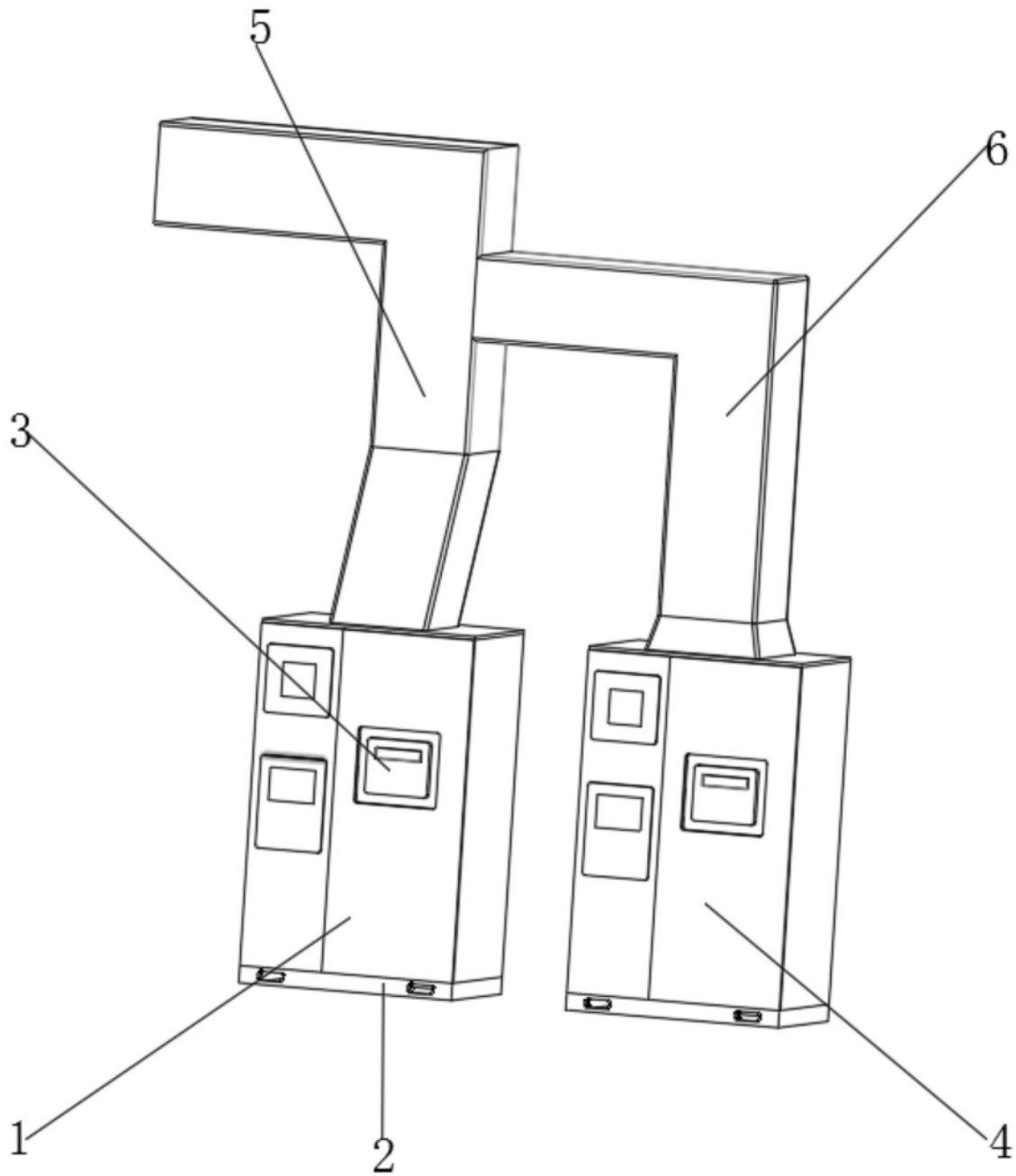


图1

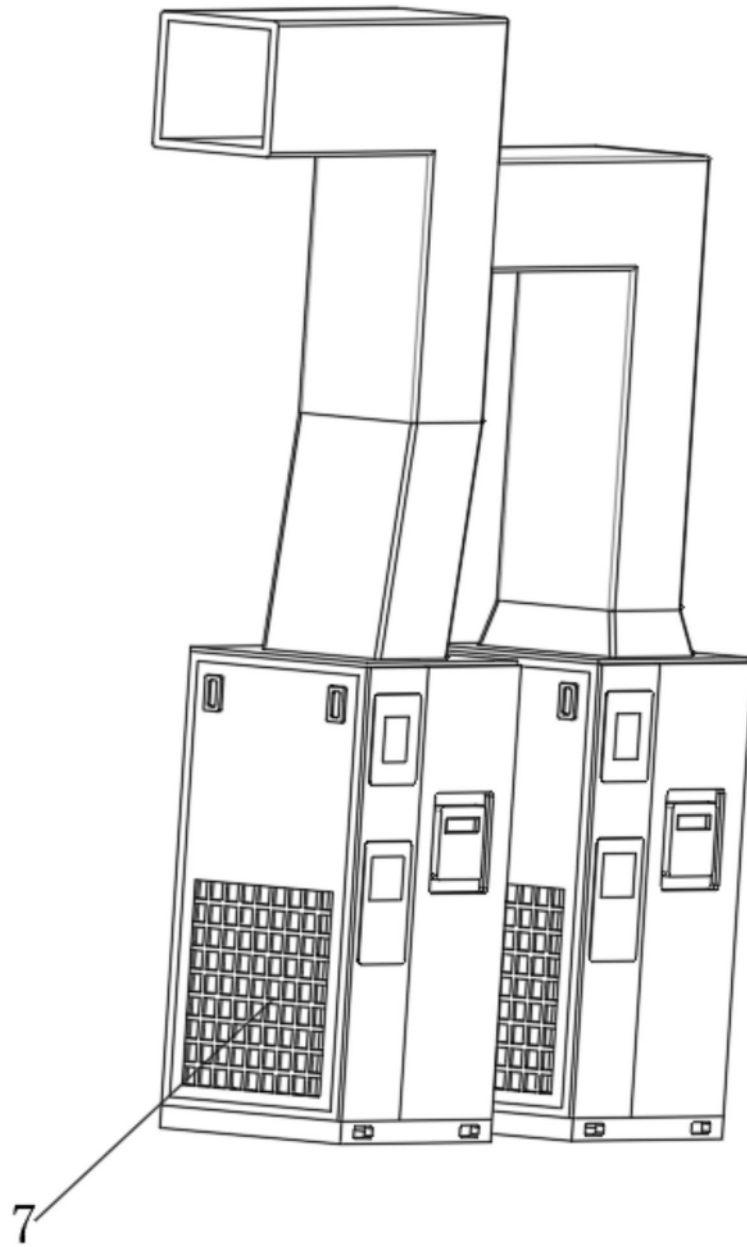


图2

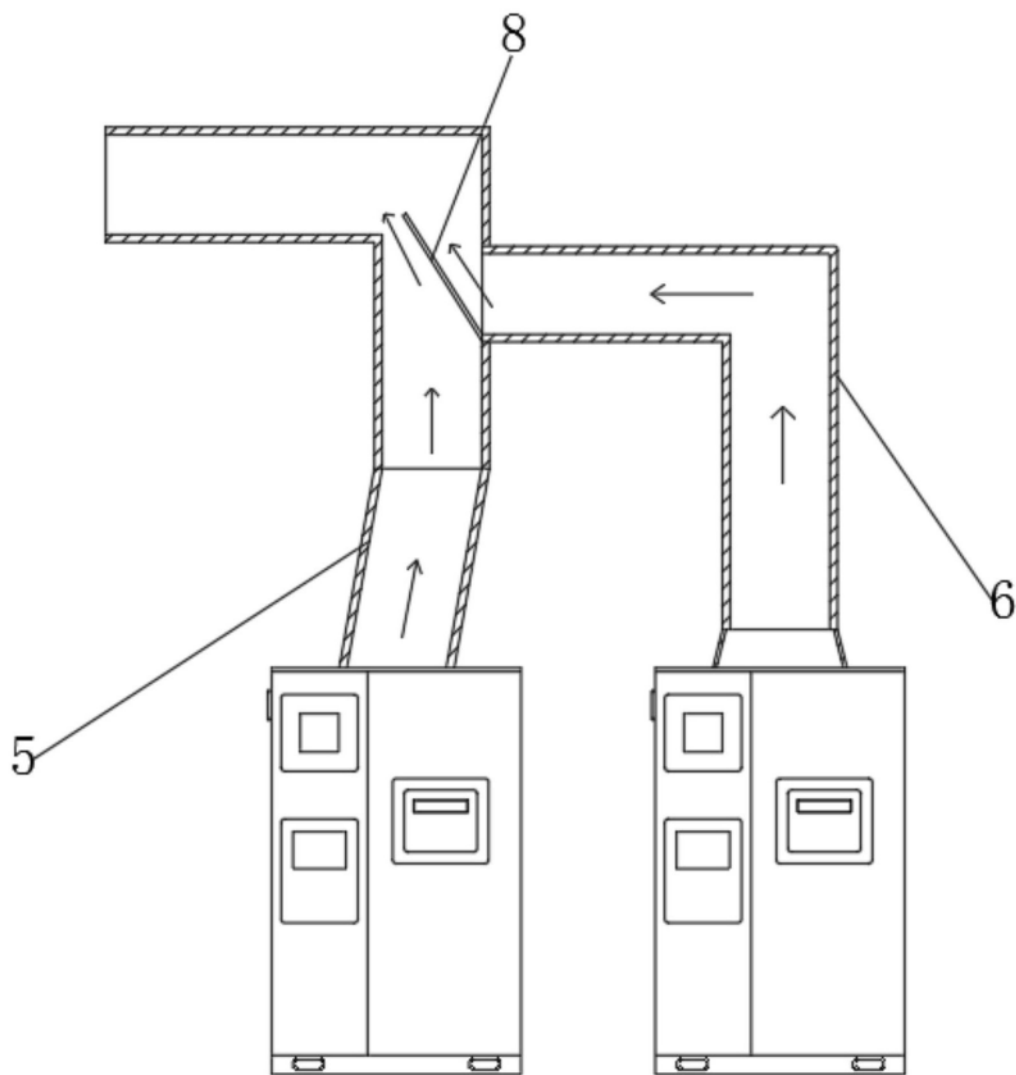


图3

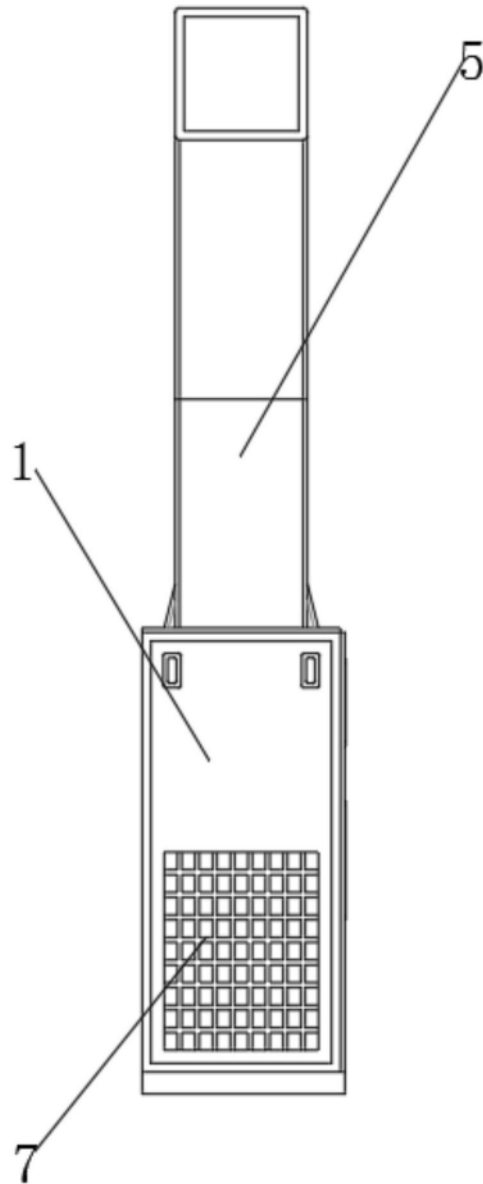


图4