



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201613632 U

(45) 授权公告日 2010. 10. 27

(21) 申请号 200920351052. 8

(22) 申请日 2009. 12. 24

(73) 专利权人 佛山市顺德区穗花玩具有限公司  
地址 528322 广东省佛山市顺德区勒流镇富裕工业区

(72) 发明人 苏剑雄

(74) 专利代理机构 北京振安创业专利代理有限  
责任公司 11025

代理人 王爱群

(51) Int. Cl.

B29C 49/04 (2006. 01)

B29C 49/42 (2006. 01)

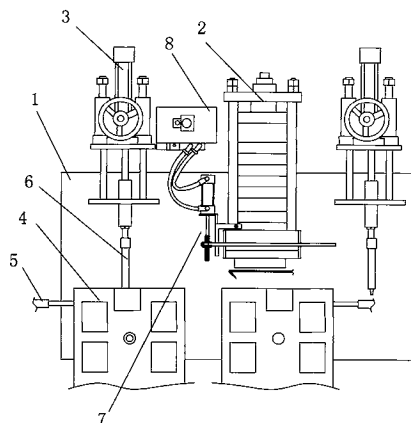
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

### (54) 实用新型名称

双模头吹塑机

### (57) 摘要

本实用新型涉及一种将液体塑胶化喷出来之后,利用机器吹出来的风力,将塑体吹附到一定形状的模腔,从而制成产品,具体属于一种吹塑机,包括机体,以及机体上设置的挤料机,位于挤料机下方有合模器,合模器连接送坯器,挤料机两侧设置有气缸,气缸下端设置可上下移位的吹气管,其所述挤料机与合模器之间设置有夹坯器,有益效果是:挤料机上设置夹坯器,夹坯器将塑料型坯下端口闭合,有效解决人工闭合塑料型坯所存安全隐患,具有大大提高安全性和成品合格率高等优点。



1. 双模头吹塑机,包括机体(1),以及机体(1)上设置的挤料机(2),位于挤料机(2)下方有合模器(4),合模器(4)连接送坯器(5),挤料机(2)两侧设置有气缸(3),气缸(3)下端设置可上下移位的吹气管(6),其特征在于:所述挤料机(2)与合模器(4)之间设置有夹坯器(7)。

2. 根据权利要求1所述的双模头吹塑机,其特征在于:所述夹坯器(7)由气动伸缩缸(701)的伸缩杆(702)上连接有齿块(705),齿轮(703)与齿块(705)相齿合,齿轮(703)连接夹杆(704)组成。

3. 根据权利要求2所述的双模头吹塑机,其特征在于:所述齿轮(703)活性连接于挤料机所设承台(706)。

4. 根据权利要求2所述的双模头吹塑机,其特征在于:所述夹杆(704)呈L状。

5. 根据权利要求2所述的双模头吹塑机,其特征在于:所述气动伸缩缸(701)的进出气管与计时器(8)相连接。

## 双模头吹塑机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种将液体塑胶化喷出来之后,利用机器吹出来的风力,将塑体吹附到一定形状的模腔,从而制成产品,具体属于一种双模头吹塑机。

### 背景技术

[0002] 吹塑机 (blow moulding) 也称中空吹塑,一种发展迅速的塑料加工方法,热塑性树脂挤出或注射成型得到的管状塑料型坯,趁热 (或加热到软化状态),置于对开模中,闭模后立即在型坯内通入压缩空气,使塑料型坯吹胀而紧贴在模具内壁上,经冷却脱模,即得到各种中空制品。

[0003] 根据型坯制作方法,吹塑可分为挤出吹塑和注射吹塑,新发展起来的有多层吹塑和拉伸吹塑,吹塑机可分为挤出吹塑机、注射吹塑机和特殊结构吹塑机三大类,其中挤出吹塑机是挤出机与吹塑机和合模机构的组合体,由挤出机及型坯模头、吹胀装置、合模机构、型坯厚度控制系统和传动机构组成。具体工作原理是:移模-合模-切割-加压-吹针进入-吹气-排气-泄压-开模-移模,进入下一个循环。在使用中还存在不足之处:挤出机的出料口的径口大,吹出管状塑料型坯的下端口需要人工闭合,避免在合模前,塑料型坯下端口泄气而变形,造成塑料型坯报废。人工伸手闭合容易出意外,存在一定安全隐患。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于克服上述结构存在的缺点,而提供一种提高安全性和成品合格率高双模头吹塑机。

[0005] 本实用新型用以下方式实现的:包括机体,以及机体上设置的挤料机,位于挤料机下方有合模器,合模器连接送坯器,挤料机两侧设置有气缸,气缸下端设置可上下移位的吹气管,其所述挤料机与合模器之间设置有夹坯器。

[0006] 所述夹坯器由气动伸缩缸的伸缩杆上连接有齿块,齿轮与齿块相啮合,齿轮连接夹杆组成。

[0007] 所述齿轮活性连接于挤料机所设承台。

[0008] 所述夹杆呈 L 状。

[0009] 所述气动伸缩缸的进出气管与计时器相连接。

[0010] 本实用新型的有益效果是:挤料机上设置夹坯器,夹坯器将塑料型坯下端口闭合,有效解决人工闭合塑料型坯所存安全隐患,具有大大提高安全性和成品合格率高等优点。

### 附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0012] 图 2 是夹坯器的结构示意图。

### 具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型作具体进一步的说明。

[0014] 如图所示,包括机体 1,以及机体 1 上设置的挤料机 2,位于挤料机 2 下方有合模器 4,合模器 4 连接送坯器 5,挤料机 2 两侧设置有气缸 3,气缸 3 下端设置可上下移位的吹气管 6,其所述挤料机 2 与合模器 4 之间设置有夹坯器 7。

[0015] 所述夹坯器 7 由气动伸缩缸 701 的伸缩杆 702 上连接有齿块 705,齿轮 703 与齿块 705 相齿合,齿轮 703 连接夹杆 704 组成。

[0016] 所述齿轮 703 活性连接于挤料机所设承台 706。

[0017] 所述夹杆 704 呈 L 状。

[0018] 所述气动伸缩缸 701 的进出气管与计时器 8 相连接。

[0019] 工作原理:挤料机 2 挤出塑料型坯,同时夹坯器 7 上的计时器 8 启动,塑料型坯继续挤出一段长度,计时器 8 控制气泵输出高压气从进气管进气,气到气动伸缩缸 701 上,伸缩杆 702 推动齿块 705 向下行,齿块 705 令齿轮 703 转动,夹杆 704 向下摆动并夹紧塑料型坯的下端口,塑料型坯本身带有粘性,配合夹杆 704 的力作用下,密闭其端口,夹杆 704 夹后迅速再向上复位,塑料型坯还在下行,合模器 4 迅速夹在正在下行塑料型坯上,合模器 4 迅速复位,将塑料型坯拉向侧边,挤出机 1 的下端的割刀切割塑料型坯上端,挤出机 1 向上移位,直到塑料型坯拉断为止,挤出机 1 再次复位,合模器 4 移动停止在吹气管 6 下方,吹气管 6 下行插置于塑料型坯上,使塑料型坯吹胀而紧贴在合模器 4 的内壁上,经冷却脱模,即得到各种中空制品,由送坯器 5 将成型后的塑料型坯送到盛载篮处。

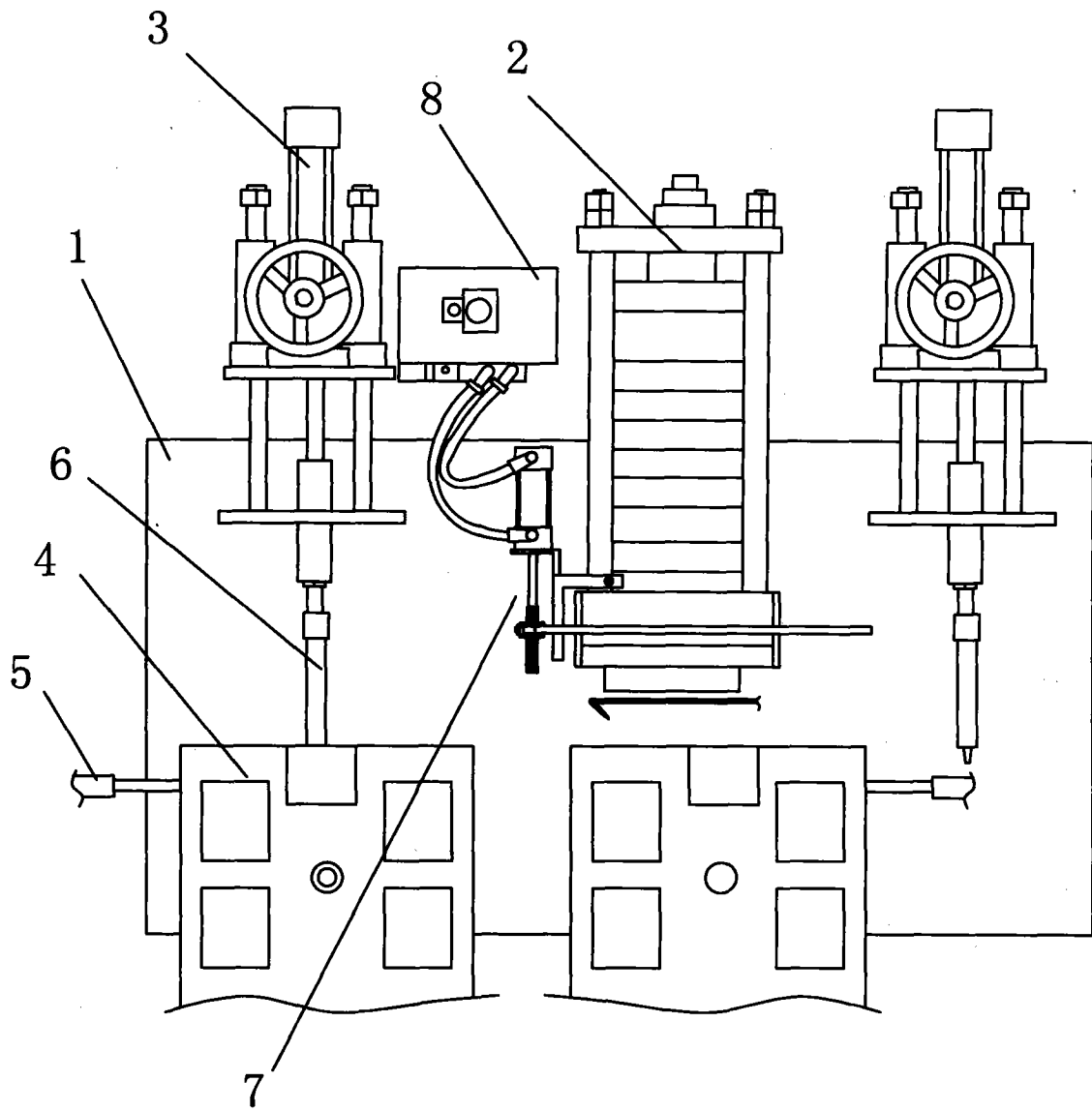


图 1

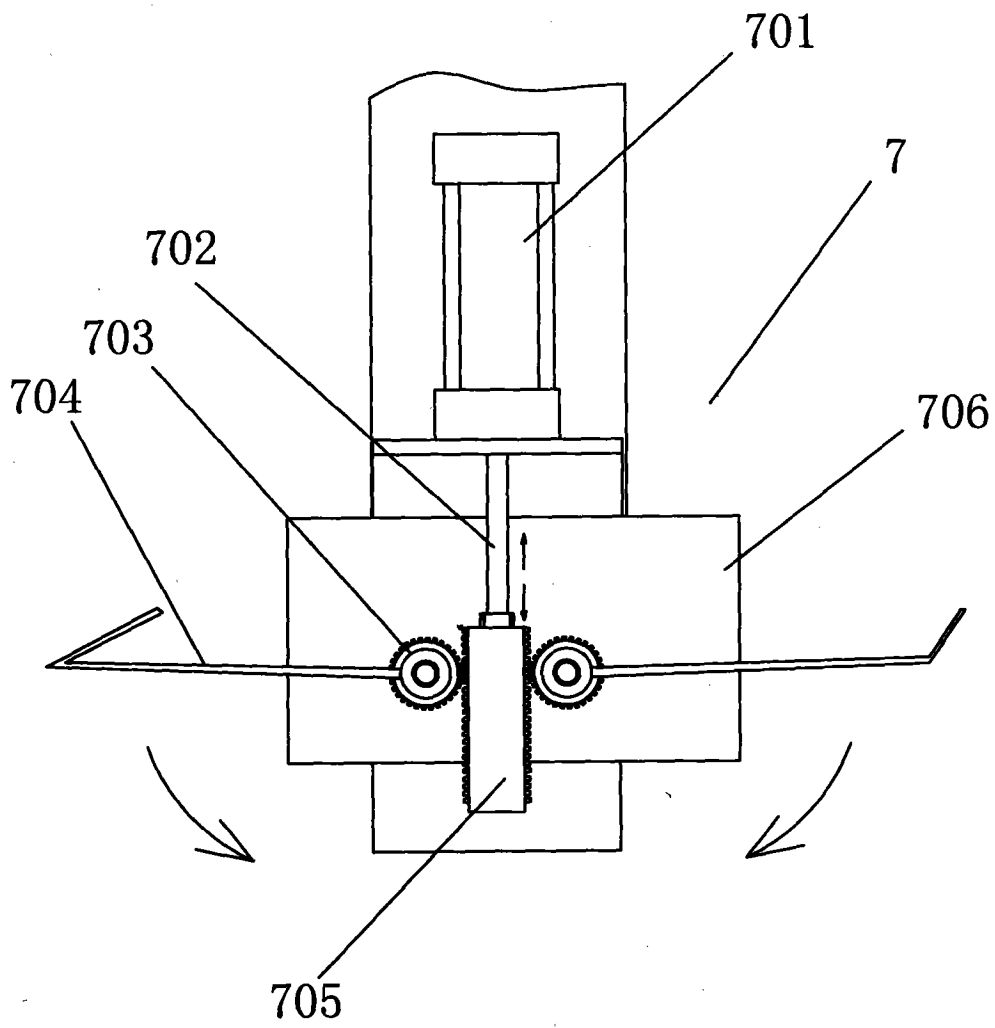


图 2