



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 106217746 B

(45)授权公告日 2019.01.04

(21)申请号 201610606628.5

(22)申请日 2016.07.29

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 106217746 A

(43)申请公布日 2016.12.14

(73)专利权人 芜湖市振华戎科智能科技有限公司

地址 241006 安徽省芜湖市经济技术开发区东区万春湖路东侧(芜湖凯尔电气科技公司厂房)

(72)发明人 蔡群林 杨彬 宣以政 艾方
徐国林

(74)专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 胡定华

(51)Int.Cl.

B29C 45/04(2006.01)

B29C 45/72(2006.01)

B29C 45/26(2006.01)

B29L 17/00(2006.01)

审查员 赵亚南

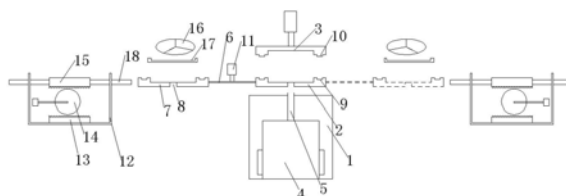
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种加密光盘生产线用注塑成型装置

(57)摘要

本发明是一种加密光盘生产线用注塑成型装置,包括底座,在底座内设置有料桶,在底座的上方设置有第一下模具,在料桶与第一下模具之间设置有射胶料管,在第一下模具的上方设置通过气缸带动运动的上模具,在第一下模具的一侧通过连接杆连接第二下模具,在第一下模具与第二下模具的下方均设置有与射胶料管连接的进料口,在连接杆的上方设置压料气缸,在底座的左右两侧还分别设置有C型框架,在C型框架上设置下齿条,在下齿条的上方通过齿轮设置上齿条,上齿条在C型框架上控制推杆左右移动。本发明结构简单、设计合理新颖、操作方便,有效的提高了生产效率,并且提高了产品的合格率。



1. 一种加密光盘生产线用注塑成型装置,包括底座(1),在所述底座(1)内设置有料桶(4),在所述底座(1)的上方设置有第一下模具(2),在所述料桶(4)与所述第一下模具(2)之间设置有射胶料管(5),在所述第一下模具(2)的上方设置通过气缸带动运动的上模具(3),其特征在于:在所述第一下模具(2)的一侧通过连接杆(6)连接第二下模具(7),在所述第一下模具(2)与所述第二下模具(7)的下方均设置有与所述射胶料管(5)连接的进料口(8),在所述连接杆(6)的上方设置压料气缸(11),在所述底座(1)的左右两侧还分别设置有C型框架(12),在所述C型框架(12)上设置下齿条(13),在所述下齿条(13)的上方通过齿轮(14)设置上齿条(15),所述上齿条(15)在所述C型框架(12)上控制推杆(18)左右移动。

2. 根据权利要求1所述一种加密光盘生产线用注塑成型装置,其特征在于:在所述底座(1)的左右两侧还分别设置有风扇(16),在每个所述风扇(16)的下方设置放置冰块的冰槽(17)。

3. 根据权利要求1所述一种加密光盘生产线用注塑成型装置,其特征在于:在所述第一下模具(2)与所述第二下模具(7)的上方均设置有限位槽(9),在所述上模具(3)的下方设置有与所述限位槽(9)相配合的限位凸块(10)。

一种加密光盘生产线用注塑成型装置

技术领域

[0001] 本发明属于光盘加工技术领域,具体的说是涉及一种加密光盘生产线用注塑成型装置。

背景技术

[0002] 制备加密光盘,需要对烘干后的PC料进行烘干,烘干之后PC料经过注塑成型机注塑成型,注塑的步骤主要是将料注入模具压制,压制之后在进行冷却出料,目前的注塑成型机都是单个模具进行操作的,加工速度慢,生产线效率低下。

发明内容

[0003] 为了解决上述问题,本发明提供了一种加密光盘生产线用注塑机成型装置,该装置采用了两个下模具注塑,减少了产品在模具内摊凉的时间,提高了生产效率。

[0004] 为了达到上述目的,本发明是通过以下技术方案实现的:

[0005] 本发明是一种加密光盘生产线用注塑成型装置,包括底座,在底座内设置有料桶,在底座的上方设置有第一下模具,在料桶与第一下模具之间设置有射胶料管,在第一下模具的上方设置通过气缸带动运动的上模具,在第一下模具的一侧通过连接杆连接第二下模具,在第一下模具与第二下模具的下方均设置有与射胶料管连接的进料口,在连接杆的上方设置压料气缸,在底座的左右两侧还分别设置有C型框架,在C型框架上设置下齿条,在下齿条的上方通过齿轮设置上齿条,上齿条在C型框架上控制推杆左右移动。

[0006] 本发明的进一步改进在于:在底座的左右两侧还分别设置有风扇,在每个风扇的下方设置放置冰块的冰槽。

[0007] 本发明的进一步改进在于:在第一下模具与第二下模具的上方均设置有限位槽,在上模具的下方设置有与限位槽相配合的限位凸块。

[0008] 本发明的有益效果是:本发明的注塑成型装置,采用了同一个上模具对应两个下模具的工作方式,两个下模具通过左右两侧的齿条齿轮的移动来实现移动,首先当第一下模具与上模具压制的过程中,若第二下模具有压制后的产品可以听过风扇进行降温冷却,然后压制之后第一下模具和第二在模具在气缸的带动下抬起后再通过齿条和齿轮的运动控制推杆推动第二下模具和第一下模具移动,使得第二下模具对准上模具,然后气缸推动第二和第一下模具向下运动,然后上模具开始向下运动开始注塑成型的工作,而此时在第一下模具内注塑成型后的产品移动到一侧的风扇下面,通过风扇以及冰槽进行冷却,冷却后再收集产品,收集并且待第二下模具完成压制之后,气缸带动第一第二下模具抬起,然后通过另一侧的齿条、齿轮以及推杆将第一第二下模具推到另一侧,使得第一下模具再次对准上模具,而此时的第二下模具内的产品再通过上方的风扇进行降温冷却,实现了连续的往复运动,加快了注塑成型的速度,提高了生产效率。

[0009] 本发明结构简单、设计合理新颖、操作方便,有效的提高了生产效率,并且提高了产品的合格率。

附图说明

[0010] 图1 是本发明是主视图。

具体实施方式

[0011] 为了加深对本发明的理解,下面将结合附图和实施例对本发明做进一步详细描述,该实施例仅用于解释本发明,并不对本发明的保护范围构成限定。

[0012] 如图1所示,本发明是一种加密光盘生产线用注塑成型装置,包括底座1,在所述底座1内设置有料桶4,在所述料桶4的两侧还有加压机,将料桶4内的料注入到射胶料管5内,在所述底座1的上方设置有第一下模具2,在所述料桶4与所述第一下模具2之间设置有射胶料管5,在所述第一下模具2的上方设置通过气缸带动运动的上模具3,在所述第一下模具2的一侧通过连接杆6连接第二下模具7,在所述第一下模具2与所述第二下模具7的下方均设置有与所述射胶料管5连接的进料口8,料桶内的料通过加压机注入到射胶料管5内,通过射胶料管5注入到第一下模具或第二下模具内,在所述第一下模具2与所述第二下模具7的上方均设置有限位槽9,在所述上模具3的下方设置有与所述限位槽9相配合的限位凸块10,在所述连接杆6的上方设置压料气缸11,在所述底座1的左右两侧还分别设置有C型框架12,在所述C型框架12上设置下齿条13,在所述下齿条13 的上方通过齿轮14设置上齿条15,所述上齿条15在所述C型框架12上控制推杆18左右移动,齿轮14通过动力机构带动转动,使得上齿条带动推杆运动,推杆的运动再次推动第一下模具或第二下模具的运动,在所述底座1的左右两侧还分别设置有风扇16,在每个所述风扇16的下方设置放置冰块的冰槽17,风扇16为两个,其中一个设置在未开始工作时第二下模具的上方,而第二个则设置在开始公开且下模具移动后的第一下模具的上方,这样对注塑成型后的产品能够进行快速降温。

[0013] 本发明的注塑成型装置,采用了同一个上模具对应两个下模具的工作方式,两个下模具通过左右两侧的齿条齿轮的移动来实现移动,首先当第一下模具与上模具压制的过程中,若第二下模具有压制后的产品可以听过风扇进行降温冷却,然后压制之后第一下模具和第二下模具在气缸的带动下抬起后再通过齿条和齿轮的运动控制推杆推动第二下模具和第一下模具移动,使得第二下模具对准上模具,然后气缸推动第二和第一下模具向下运动,然后上模具开始向下运动开始注塑成型的工作,而此时在第一下模具内注塑成型后的产品移动到一侧的风扇下面,通过风扇以及冰槽进行冷却,冷却后再收集产品,收集并且待第二下模具完成压制之后,气缸带动第一第二下模具抬起,然后通过另一侧的齿条、齿轮以及推杆将第一第二下模具推到另一侧,使得第一下模具再次对准上模具,而此时的第二下模具内的产品再通过上方的风扇进行降温冷却,实现了连续的往复运动,加快了注塑成型的速度,提高了生产效率。

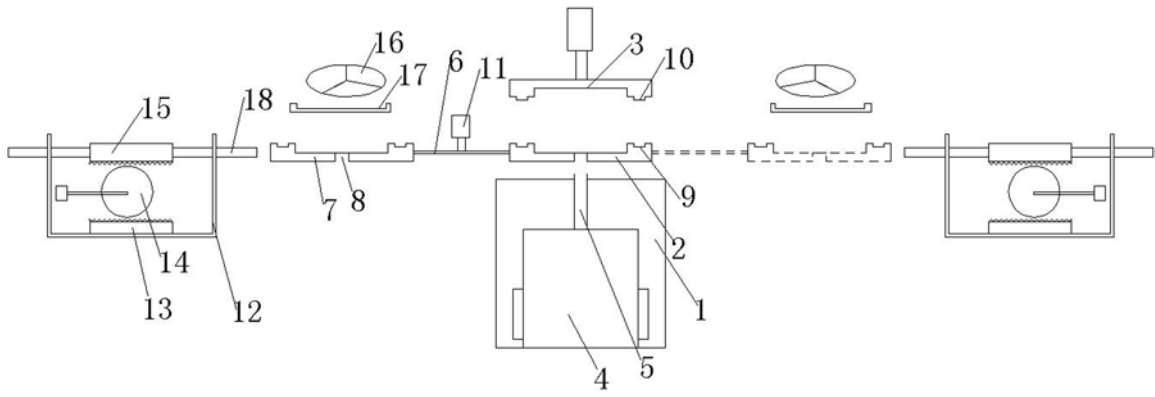


图1