(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207373628 U
(45)授权公告日 2018.05.18

(21)申请号 201721125489.0

(22)申请日 2017.09.04

(73)专利权人 东莞市海崴五金塑胶制品有限公司
地址 523000 广东省东莞市横沥镇田头村第三工业区

(72)发明人 李佩珊

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务所(普通合伙) 11350
代理人 汤东凤

(51)Int.Cl.
B29C 45/38(2006.01)
B29C 45/40(2006.01)

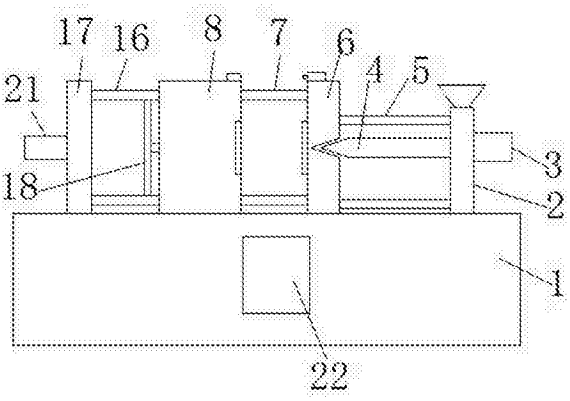
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种可模内热切的卧式塑胶注塑机

(57)摘要

本实用新型公开了一种可模内热切的卧式塑胶注塑机，包括机座、右板、射胶缸、注胶筒、送料螺杆、定模、定位杆、动模、型腔、切刀、活塞杆、切刀套、油缸缸体、油缸压板、进出油管、推杆、左板、推板、弹簧、顶针、锁模油缸和接料装置，所述机座顶部固定安装有右板，所述右板一侧连接射胶缸，另一侧设有注胶筒；所述送料螺杆连接右板和定模；所述定模通过定位杆连接动模；所述动模和定模合模时形成型腔；所述型腔的动模所在底端设有切刀；该一种可模内热切的卧式塑胶注塑机，通过模具内部的自动化热切机构，大大节省了人力成本，同时提高了生产效率，提高了产品的品质等优点，适合推广使用。



CN 207373628 U

1.一种可模内热切的卧式塑胶注塑机，包括机座(1)、右板(2)、射胶缸(3)、注胶筒(4)、送料螺杆(5)、定模(6)、定位杆(7)、动模(8)、型腔(9)、切刀(10)、活塞杆(11)、切刀套(12)、油缸缸体(13)、油缸压板(14)、进出油管(15)、推杆(16)、左板(17)、推板(18)、弹簧(19)、顶针(20)、锁模油缸(21)和接料装置(22)，其特征在于：所述机座(1)顶部固定安装有右板(2)，所述右板(2)一侧连接射胶缸(3)，另一侧设有注胶筒(4)；所述送料螺杆(5)连接右板(2)和定模(6)；所述定模(6)通过定位杆(7)连接动模(8)；所述动模(8)和定模(6)合模时形成型腔(9)；所述型腔(9)的动模(8)所在底端设有切刀(10)；所述切刀(10)下端空腔中连接有活塞杆(11)；所述切刀套(12)套设在切刀(10)和活塞杆(11)上，且和切刀(10)上下之间留有空隙；所述活塞杆(11)下端位于油缸缸体(13)内；所述油缸压板(14)设置在油缸缸体(13)下端，且位于动模(8)内；所述油缸压板(14)下端连接有进出油管(15)；所述推杆(16)连接动模(8)和左板(17)，且推杆(16)间设有推板(18)；所述推板(18)右侧通过弹簧(19)连接有顶针(20)；所述左板(17)固定安装在机座(1)的顶部，且左侧连接有锁模油缸(21)；所述接料装置(22)设置在机座(1)内，且位于定模(6)和动模(8)之间。

2.根据权利要求1所述的一种可模内热切的卧式塑胶注塑机，其特征在于：所述注胶筒(4)筒壁内环绕设有加热电阻丝。

3.根据权利要求1所述的一种可模内热切的卧式塑胶注塑机，其特征在于：所述定模(6)和动模(8)顶部配合设有时序控制器装置。

4.根据权利要求1所述的一种可模内热切的卧式塑胶注塑机，其特征在于：所述切刀(10)刀口为尖锐的斜口，且切刀(10)可更换。

5.根据权利要求1所述的一种可模内热切的卧式塑胶注塑机，其特征在于：所述切刀套(12)为耐高温隔热材料制成。

一种可模内热切的卧式塑胶注塑机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种塑胶注塑机，尤其是一种可模内热切的卧式塑胶注塑机。

背景技术

[0002] 卧式塑胶注塑机合模部分和注射部分处于同一水平中心线上，且模具是沿水平方向打开的，其特点是：机身矮，易于操作和维修；机器重心低，安装较平稳；制品顶出后可利用重力作用自动落下，易于实现全自动操作，但是在模具加工过程中，对于料头的切除过程是极其繁琐的，切模工序较后，冷却程度高，不但切模时，费时费力，且形状不美观，切痕明显，对成型模具的整体质量有致命的影响，有待我们解决。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种可模内热切的卧式塑胶注塑机，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 本实用新型的目的是通过下述技术方案予以实现：一种可模内热切的卧式塑胶注塑机，包括机座、右板、射胶缸、注胶筒、送料螺杆、定模、定位杆、动模、型腔、切刀、活塞杆、切刀套、油缸缸体、油缸压板、进出油管、推杆、左板、推板、弹簧、顶针、锁模油缸和接料装置，所述机座顶部固定安装有右板，所述右板一侧连接射胶缸，另一侧设有注胶筒；所述送料螺杆连接右板和定模；所述定模通过定位杆连接动模；所述动模和定模合模时形成型腔；所述型腔的动模所在底端设有切刀；所述切刀下端空腔中连接有活塞杆；所述切刀套套设在切刀和活塞杆上，且和切刀上下之间留有空隙；所述活塞杆下端位于油缸缸体内；所述油缸压板设置在油缸缸体下端，且位于动模内；所述油缸压板下端连接有进出油管；所述推杆连接动模和左板，且推杆间设有推板；所述推板右侧通过弹簧连接有顶针；所述左板固定安装在机座的顶部，且左侧连接有锁模油缸；所述接料装置设置在机座内，且位于定模和动模之间。

[0005] 进一步的，所述注胶筒筒壁内环绕设有加热电阻丝。

[0006] 进一步的，所述定模和动模顶部配合设有时序控制器装置。

[0007] 进一步的，所述切刀刀口为尖锐的斜口，且切刀可更换。

[0008] 进一步的，所述切刀套为耐高温隔热材料制成。

[0009] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是该新型一种可模内热切的卧式塑胶注塑机，通过模具内部的自动化热切机构，大大节省了人力成本，同时提高了生产效率，提高了产品的品质等优点，适合推广使用。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型整体结构效果图；

[0011] 图2是本实用新型部分结构效果图；

[0012] 图中：1-机座、2-右板、3-射胶缸、4-注胶筒、5-送料螺杆、6-定模、7-定位杆、8-动

模、9-型腔、10-切刀、11-活塞杆、12-切刀套、13-油缸缸体、14-油缸压板、15-进出油管、16-推杆、17-左板、18-推板、19-弹簧、20-顶针、21-锁模油缸、22-接料装置。

具体实施方式

[0013] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例，基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0014] 如图1-2所示，本实用新型公开了一种可模内热切的卧式塑胶注塑机，包括机座1、右板2、射胶缸3、注胶筒4、送料螺杆5、定模6、定位杆7、动模8、型腔9、切刀10、活塞杆11、切刀套12、油缸缸体13、油缸压板14、进出油管15、推杆16、左板17、推板18、弹簧19、顶针20、锁模油缸21和接料装置22，所述机座1顶部固定安装有右板2，所述右板2一侧连接射胶缸3，另一侧设有注胶筒4；所述送料螺杆5连接右板2和定模6；所述定模6通过定位杆7连接动模8；所述动模8和定模6合模时形成型腔9；所述型腔9的动模8所在底端设有切刀10；所述切刀10下端空腔中连接有活塞杆11；所述切刀套12套设在切刀10和活塞杆11上，且和切刀10上下之间留有空隙；所述活塞杆11下端位于油缸缸体13内；所述油缸压板14设置在油缸缸体13下端，且位于动模8内；所述油缸压板14下端连接有进出油管15；所述推杆16连接动模8和左板17，且推杆16间设有推板18；所述推板18右侧通过弹簧19连接有顶针20；所述左板17固定安装在机座1的顶部，且左侧连接有锁模油缸21；所述接料装置22设置在机座1内，且位于定模6和动模8之间，所述注胶筒4筒壁内环绕设有加热电阻丝，所述定模6和动模8顶部配合设有时序控制器装置，所述切刀10刀口为尖锐的斜口，且切刀10可更换，所述切刀套12为耐高温隔热材料制成。

[0015] 使用时，通过控制系统启动射胶缸3，然后从料斗加入物料，物料经送料螺杆5推拉从注胶筒4的射嘴注入到定模6和动模8形成的型腔9中，然后超高压时序控制器提供超高压油路推动油缸缸体13中的活塞杆11，再由油缸缸体13中的活塞杆11推动切刀10顶出切断产品料头，然后推杆16推动推板18向前运动，推板18推动顶针20将产品推出落至接料装置22中。

[0016] 该一种可模内热切的卧式塑胶注塑机，通过模具内部的自动化热切机构，大大节省了人力成本，同时提高了生产效率，提高了产品的品质。

[0017] 对于本领域技术人员而言，显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节，而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下，能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此，无论从哪一点来看，均应将实施例看作是示范性的，而且是非限制性的，本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定，因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0018] 此外，应当理解，虽然本说明书按照实施方式加以描述，但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案，说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见，本领域技术人员应当将说明书作为一个整体，各实施例中的技术方案也可以经适当组合，形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

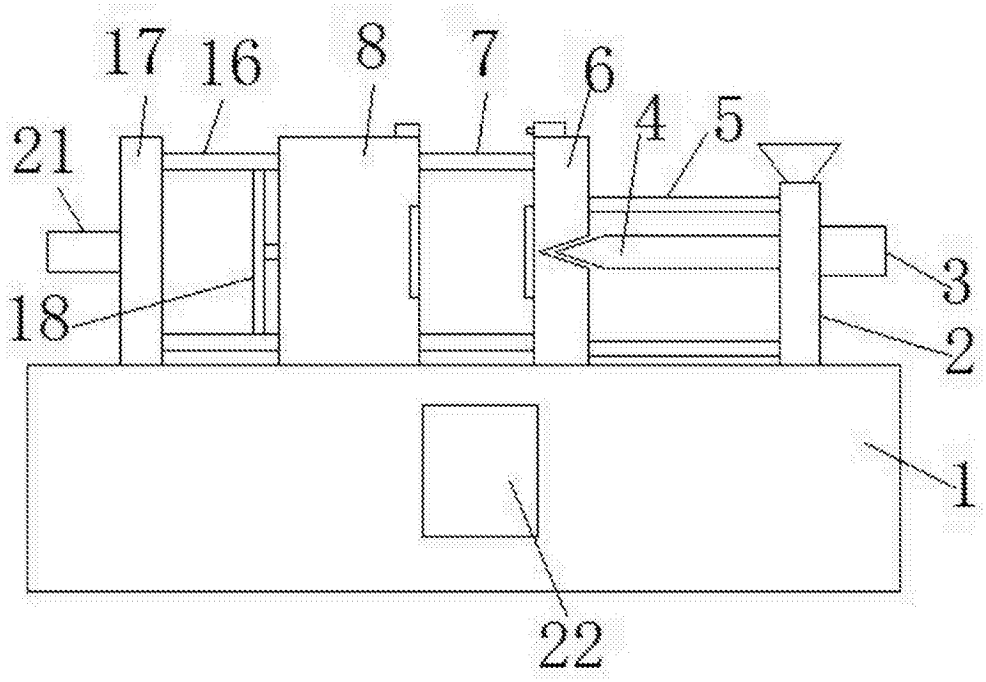


图1

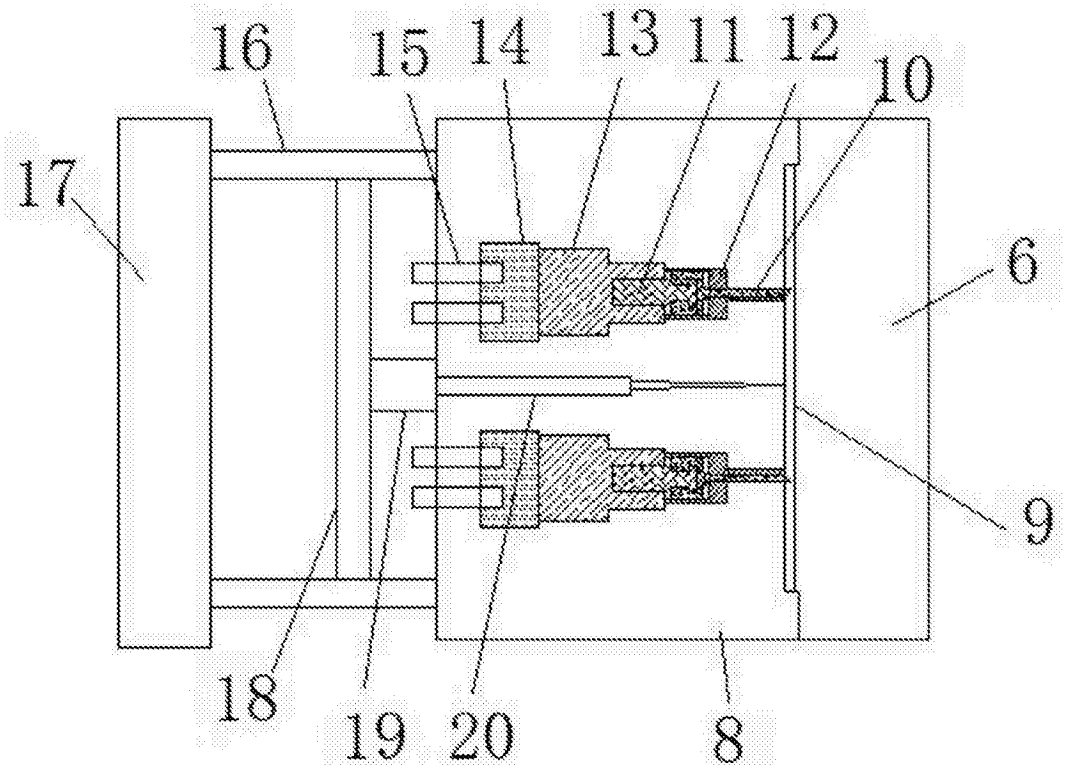


图2