



# (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 116985337 A

(43) 申请公布日 2023. 11. 03

(21) 申请号 202310960621.3

B29L 23/00 (2006.01)

(22) 申请日 2023.08.01

(71) 申请人 宝路七星管业有限公司

地址 065000 河北省廊坊市固安县柳泉106  
国道沿线58公里处

(72) 发明人 王勇为

(74) 专利代理机构 河北向往专利代理有限公司

13162

专利代理师 游琦

(51) Int. Cl.

B29C 45/17 (2006.01)

B29C 45/18 (2006.01)

B02C 18/10 (2006.01)

B02C 23/16 (2006.01)

B29B 13/02 (2006.01)

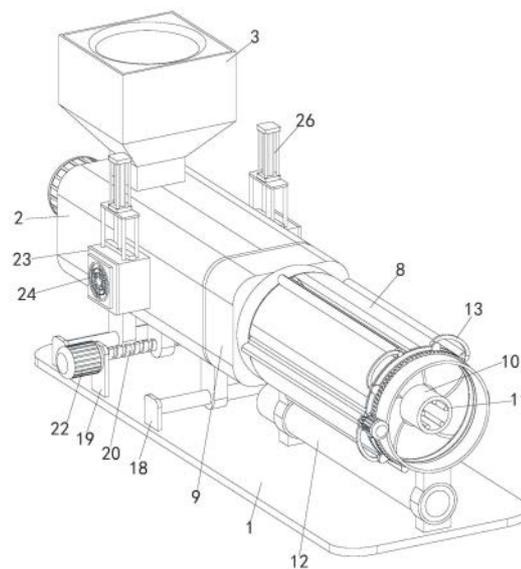
权利要求书2页 说明书6页 附图7页

## (54) 发明名称

一种PVC管材注塑设备及工艺

## (57) 摘要

本发明涉及PVC管材注塑技术领域,提出了一种PVC管材注塑设备及工艺,包括底架,底架上固定连接有注塑桶,还包括:进料桶、注塑机构、成型机构和调节机构,注塑桶上开设有进料口,进料桶固定连接在进料口处,注塑机构包括注塑浆,注塑浆转动连接在注塑桶内,注塑桶上开设有通槽,通槽内安装有加热丝,成型机构包括成型架,成型架固定连接在注塑桶上,调节机构安装在成型架上,调节机构包括转动齿轮,转动齿轮转动连接在成型架上,通过上述技术方案,解决了相关技术中的在需要对不同规格的PVC管进行注塑时,则需要对注塑模具进行频繁更换,在模具更换时,需要将固定模具用的螺栓进行逐个拆下,较为费时费力问题。



1. 一种PVC管材注塑设备,其特征在于,包括底架(1),所述底架(1)上固定连接有注塑桶(2),还包括:

进料桶(3),所述注塑桶(2)上开设有进料口,所述进料桶(3)固定连接在进料口处;

注塑机构,所述注塑机构安装在所述底架(1)上,所述注塑机构包括注塑浆(4),所述注塑浆(4)转动连接在所述注塑桶(2)内,注塑桶(2)上开设有通槽,所述通槽内安装有加热丝(5),用于对PVC材料进行挤出注塑操作;

成型机构,所述成型机构安装在所述注塑桶(2)上,所述成型机构包括成型架(6),所述成型架(6)固定连接在所述注塑桶(2)上,用于对注塑的PVC材料进行成型;

调节机构,所述调节机构安装在所述成型架(6)上,所述调节机构包括转动齿轮(7),所述转动齿轮(7)转动连接在所述成型架(6)上,用于对PVC管材成型的尺寸进行调节。

2. 根据权利要求1所述的一种PVC管材注塑设备,其特征在于,所述成型机构还包括:

成型块(8),所述成型块(8)设置为若干个,每个所述成型块(8)均转动连接在所述成型架(6)内,每相邻的两个所述成型块(8)之间接触的位置设置为弧形,若干个所述成型块(8)之间设置为圆形;

连通架(9),所述连通架(9)固定连接在所述注塑桶(2)和所述成型架(6)之间;

成型轴(10),所述成型轴(10)固定连接在所述连通架(9)内,所述成型轴(10)上开设有凹槽;

制冷管(11),所述制冷管(11)固定连接在凹槽内;

成型套(12),所述底架(1)上开设有滑孔,所述成型套(12)设置在滑孔内,所述成型套(12)上开设有与所述成型轴(10)直径相同的通孔。

3. 根据权利要求2所述的一种PVC管材注塑设备,其特征在于,所述调节机构还包括:

连接杆(13),所述连接杆(13)设置为若干个,每个所述成型块(8)上转动连接有一个连接杆(13),每个所述连接杆(13)均转动连接在所述转动齿轮(7)上;

第一电机(14),所述第一电机(14)安装在所述成型架(6)上;

驱动齿轮(15),所述驱动齿轮(15)固定连接在所述第一电机(14)的输出端上,所述驱动齿轮(15)与所述转动齿轮(7)啮合。

4. 根据权利要求3所述的一种PVC管材注塑设备,其特征在于,注塑机构还包括:

第二电机(16),所述第二电机(16)安装所述注塑桶(2)上,所述第二电机(16)的输出端贯穿所述注塑桶(2)并与所述注塑浆(4)固定连接。

5. 根据权利要求4所述的一种PVC管材注塑设备,其特征在于,所述注塑桶(2)为两半设计,所述底架(1)上安装有分离机构,所述分离机构包括:

滑块(17),所述滑块(17)固定连接在所述注塑桶(2)上;

固定架(18),所述固定架(18)固定连接在所述底架(1)上,所述滑块(17)滑动连接在所述固定架(18)上;

支撑架(19),所述支撑架(19)固定连接在所述底架(1)上,所述支撑架(19)上转动连接有双向螺杆(20),所述注塑桶(2)上固定连接移动块(21),所述移动块(21)上开设有螺孔,所述双向螺杆(20)螺纹连接在螺孔内;

第三电机(22),所述第三电机(22)安装在所述支撑架(19)上,所述第三电机(22)的输出端贯穿所述支撑架(19)并与所述双向螺杆(20)固定连接。

6. 根据权利要求5所述的一种PVC管材注塑设备,其特征在于,所述注塑桶(2)上安装有用于热气排放的排放机构,所述排放机构包括:

排放箱(23),所述排放箱(23)固定连接在所述注塑桶(2)上,所述排放箱(23)与通槽连通;

风机(24),所述风机(24)安装在所述排放箱(23)上;

挡板(25),所述排放箱(23)上开设有滑槽,所述挡板(25)滑动连接在滑槽内;

第一电缸(26),所述第一电缸(26)通过安装架安装在所述排放箱(23)上,所述第一电缸(26)的输出端贯穿安装架并与所述挡板(25)固定连接。

7. 一种PVC管材注塑设备的使用方法,其特征在于,使用了权利要求6所述的一种PVC管材注塑设备,包括以下步骤:

S1、在需要对PVC材料进行注塑时,在PVC材料进料时,首先将PVC材料倒入进料桶(3)内,并通过过滤板(27)上安装的第四电机(28)带动破碎轴(29)进行转动,从而带动破碎轴(29)上的铲板(31)转动,在铲板(31)转动时,将过滤板(27)上的PVC材料铲起,并通过破碎轴(29)上固定连接的破碎刀(30)进行转动,进而对PVC材料进行破碎,破碎合格的即可通过过滤板(27)落进注塑桶(2)内进行注塑,然后在PVC落进注塑桶(2)之后,通过通槽内安装的加热丝(5)对PVC材料进行加热,在通槽内的加热丝(5)加热时,通过安装架上安装的第一电缸(26)带动挡板(25)将排放箱(23)挡住,从而使热量不会流失,在加热结束后,通过安装架上安装的第一电缸(26)带动挡板(25)上升,并通过散热箱上安装的风机(24)将通槽内的热量快速的导出,从而对注塑桶(2)进行快速的散热,从而使PVC材料进行融化,并通过注塑桶(2)上安装的第二电机(16)带动注塑桨(4)进行转动,从而将融化后的PVC材料进行挤出,在挤出时,通过成型轴(10)内的制冷管(11)对成型的PVC管材进行冷却;

S2、在需要对PVC管材的成型角度调节时,通过成型架(6)上安装的第一电机(14)带动驱动齿轮(15)与转动齿轮(7)啮合并转动,进而带动转动齿轮(7)上转动连接的连接杆(13)进行向外扩张,从而带动成型架(6)内转动连接的成型块(8)向外扩张,多个成型块(8)向扩张后,之前多个成型块(8)之间接触的位置由于是弧形的,因此,会在中间形成一个大圆,然后将底架(1)上设置的成型套(12)取出,然后套在成型轴(10)上,从而使PVC管材的尺寸进行快速的调节;

S3、在使用结束需要清理时,通过支撑架(19)上安装的第三电机(22)带动双向螺杆(20)进行转动,进而带动两半的注塑桶(2)进行相对运动,从而使注塑桶(2)打开,进而方便操作人员对注塑桶(2)内进行清理。

## 一种PVC管材注塑设备及工艺

### 技术领域

[0001] 本发明涉及PVC管材注塑技术领域,具体的,涉及一种PVC管材注塑设备及工艺。

### 背景技术

[0002] PVC管是化学建材的一个重要种类,随着城市化和住宅产业化进程的不断加快,PVC管也在建材行业取得了长足的进展,并且广泛应用于给排水、通讯、电力、燃气、市政工程等使用范围,基础建设投资力度的加大也保证了市场对PVC管材的旺盛需求,目前PVC管道的注塑生产工艺已经发展成熟,对于管材的一系列生产技艺都达到了国际生产标准。

[0003] 在PVC管的生产加工过程中,需要在PVC管的外层进行注塑,对PVC管进行注塑需要使用注塑设备,现有的注塑设备在对PVC管注塑时,需要将注塑的模具安装在注塑设备上,然后在对PVC管进行注塑,但是注塑的模具的尺寸是固定的,在需要对不同规格的PVC管进行注塑时,则需要对注塑模具进行频繁更换,在模具更换时,需要将固定模具用的螺栓进行逐个拆下,较为费时费力,因此,我们提出一种PVC管材注塑设备及工艺。

### 发明内容

[0004] 本发明提出一种PVC管材注塑设备及工艺,解决了相关技术中的在需要对不同规格的PVC管进行注塑时,则需要对注塑模具进行频繁更换,在模具更换时,需要将固定模具用的螺栓进行逐个拆下,较为费时费力问题。

[0005] 本发明的技术方案如下:一种PVC管材注塑设备,包括底架,所述底架上固定连接注塑桶,还包括:进料桶、注塑机构、成型机构和调节机构;

[0006] 所述注塑桶上开设有进料口,所述进料桶固定连接在进料口处;

[0007] 所述注塑机构安装在底架上,所述注塑机构包括注塑浆,所述注塑浆转动连接在注塑桶内,注塑桶上开设有通槽,所述通槽内安装有加热丝,用于对PVC材料进行挤出注塑操作;

[0008] 所述成型机构安装在注塑桶上,所述成型机构包括成型架,所述成型架固定连接在注塑桶上,用于对注塑的PVC材料进行成型;

[0009] 所述调节机构安装在成型架上,所述调节机构包括转动齿轮,所述转动齿轮转动连接在成型架上,用于对PVC管材成型的尺寸进行调节。

[0010] 优选的,所述成型机构还包括:成型块、连通架、成型轴、制冷管和成型套;

[0011] 所述成型块设置为若干个,每个所述成型块均转动连接在成型架内,每相邻的两个所述成型块之间接触的位置设置为弧形,若干个所述成型块之间设置为圆形;

[0012] 所述连通架固定连接在注塑桶和成型架之间;

[0013] 所述成型轴固定连接在连通架内,所述成型轴上开设有凹槽;

[0014] 所述制冷管固定连接在凹槽内;

[0015] 所述底架上开设有滑孔,所述成型套设置在滑孔内,所述成型套上开设有与成型轴直径相同的通孔。

- [0016] 进一步的,所述调节机构还包括:连接杆、第一电机和驱动齿轮;
- [0017] 所述连接杆设置为若干个,每个所述成型块上转动连接有一个连接杆,每个所述连接杆均转动连接在转动齿轮上;
- [0018] 所述第一电机安装在成型架上;
- [0019] 所述驱动齿轮固定连接在第一电机的输出端上,所述驱动齿轮与转动齿轮啮合。
- [0020] 更进一步的,注塑机构还包括:第二电机,所述第二电机安装注塑桶上,所述第二电机的输出端贯穿注塑桶并与注塑浆固定连接。
- [0021] 在前述方案基础上进一步的,所述注塑桶为两半设计,所述底架上安装有分离机构,所述分离机构包括:滑块、固定架、支撑架和第三电机;
- [0022] 所述滑块固定连接在注塑桶上;
- [0023] 所述固定架固定连接在底架上,所述滑块滑动连接在固定架上;
- [0024] 所述支撑架固定连接在底架上,所述支撑架上转动连接有双向螺杆,所述注塑桶上固定连接移动块,所述移动块上开设有螺孔,所述双向螺杆螺纹连接在螺孔内;
- [0025] 所述第三电机安装在支撑架上,所述第三电机的输出端贯穿支撑架并与双向螺杆固定连接。
- [0026] 在前述方案的基础上更进一步的,所述注塑桶上安装有用于热气排放的排放机构,所述排放机构包括:排放箱、风机、挡板和第一电缸;
- [0027] 所述排放箱固定连接在注塑桶上,所述排放箱与通槽连通;
- [0028] 所述风机安装在排放箱上;
- [0029] 所述排放箱上开设有滑槽,所述挡板滑动连接在滑槽内;
- [0030] 所述第一电缸通过安装架安装在排放箱上,所述第一电缸的输出端贯穿安装架并与挡板固定连接;
- [0031] 在前述方案的基础上优选的,所述进料桶上安装有用于对PVC材料破碎的破碎机构,所述破碎机构包括:过滤板、第四电机、破碎轴、破碎刀和铲板;
- [0032] 所述过滤板固定连接在进料桶上;
- [0033] 所述第四电机安装在过滤板上;
- [0034] 所述破碎轴转动连接在过滤板上,所述第四电机的输出端贯穿过滤板并与破碎轴固定连接;
- [0035] 所述破碎刀固定连接在破碎轴上;
- [0036] 所述铲板固定连接在破碎轴上。
- [0037] 一种PVC管材注塑设备及工艺,包括上述的一种PVC管材注塑设备,还包括以下步骤:
- [0038] S1、在需要对PVC材料进行注塑时,在PVC材料进料时,首先将PVC材料倒入进料桶内,并通过过滤板上安装的第四电机带动破碎轴进行转动,从而带动破碎轴上的铲板转动,在铲板转动时,将过滤板上的PVC材料铲起,并通过破碎轴上固定连接的破碎刀进行转动,进而对PVC材料进行破碎,破碎合格的即可通过过滤板落进注塑桶内进行注塑,然后在PVC落进注塑桶之后,通过通槽内安装的加热丝对PVC材料进行加热,在通槽内的加热丝加热时,通过安装架上安装的第一电缸带动挡板将排放箱挡住,从而使热量不会流失,在加热结束后,通过安装架上安装的第一电缸带动挡板上升,并通过散热箱上安装的风机将通槽内

的热量快速的导出,从而对注塑桶进行快速的散热,从而使PVC材料进行融化,并通过注塑桶上安装的第二电机带动注塑浆进行转动,从而将融化后的PVC材料进行挤出,在挤出时,通过成型轴内的制冷管对成型的PVC管材进行冷却;

[0039] S2、在需要对PVC管材的成型角度调节时,通过成型架上安装的第一电机带动驱动齿轮与转动齿轮啮合并转动,进而带动转动齿轮上转动连接的连接杆进行向外扩张,从而带动成型架内转动连接成型块向外扩张,多个成型块向外扩张后,之前多个成型块之间接触的位置由于是弧形的,因此,会在中间形成一个大圆,然后将底架上设置的成型套取出,然后套在成型轴上,从而使PVC管材的尺寸进行快速的调节;

[0040] S3、在使用结束需要清理时,通过支撑架上安装第三电机带动双向螺杆进行转动,进而带动两半的注塑桶进行相对运动,从而使注塑桶打开,进而方便操作人员对注塑桶内进行清理。

[0041] 本发明的工作原理及有益效果为:

[0042] 1、本发明中,在PVC材料注塑时,通过通槽内固定连接的加热丝对PVC材料进行加热,通过注塑桶上安装的第二电机的带动注塑浆进行转动,进而将注塑桶内的PVC材料进行注塑;

[0043] 2、本发明中,在需要对PVC管材的成型尺寸进行调节时,通过成型架上安装的第一电机带动驱动齿轮与转动齿轮啮合并转动,进而带动连接杆运动并拉动成型块进行向外扩张,并将成型套套在成型轴上,进而改变PVC管材的成型尺寸;

[0044] 3、本发明中,通过支撑架上安装第三电机带动双向螺杆进行转动,进而带动两半的注塑桶进行分离,从而方便操作人员对注塑桶内进行清理;

[0045] 4、本发明中,通过过滤板上安装第四电机带动破碎轴和破碎刀进行转动,从而将进料桶内的PVC材料进行粉碎;

[0046] 相比现有技术,该设备便于根据PVC管材的成型尺寸对成型的模具进行快速的调节,减少了更换模具的频率,较为省时省力,提高了注塑效率。

## 附图说明

[0047] 下面结合附图和具体实施方式对本发明作进一步详细的说明。

[0048] 图1为本发明中整体的结构示意图;

[0049] 图2为本发明中另一角度结构示意图;

[0050] 图3为本发明中注塑机构、排放机构和排放机构的结构示意图;

[0051] 图4为本发明中成型块、连接杆、第一电机和驱动齿轮配合的结构示意图;

[0052] 图5为本发明中调节机构的结构示意图;

[0053] 图6为本发明中成型块展开状态的结构示意图;

[0054] 图7为本发明中破碎机构剖视的结构示意图。

[0055] 图中的标号分别代表:1、底架;2、注塑桶;3、进料桶;4、注塑浆;5、加热丝;6、成型架;7、转动齿轮;8、成型块;9、连通架;10、成型轴;11、制冷管;12、成型套;13、连接杆;14、第一电机;15、驱动齿轮;16、第二电机;17、滑块;18、固定架;19、支撑架;20、双向螺杆;21、移动块;22、第三电机;23、排放箱;24、风机;25、挡板;26、第一电缸;27、过滤板;28、第四电机;29、破碎轴;30、破碎刀;31、铲板。

## 具体实施方式

[0056] 下面将结合本发明实施例,对本发明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发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都涉及本发明保护的范围。

[0057] 如图1至图7所示,本实施例提出了一种PVC管材注塑设备,包括底架1,所述底架1上固定连接有注塑桶2,还包括:进料桶3、注塑机构、成型机构和调节机构,所述注塑桶2上开设有进料口,所述进料桶3固定连接在进料口处;

[0058] 所述注塑机构安装在底架1上,所述注塑机构包括注塑桨4,所述注塑桨4转动连接在注塑桶2内,注塑桶2上开设有通槽,所述通槽内安装有加热丝5,用于对PVC材料进行挤出注塑操作,注塑机构还包括:第二电机16,所述第二电机16安装注塑桶2上,所述第二电机16的输出端贯穿注塑桶2并与注塑桨4固定连接;

[0059] 其中,在PVC落进注塑桶2之后,通过通槽内安装的加热丝5对PVC材料进行加热,从而使PVC材料进行融化,并通过注塑桶2上安装的第二电机16带动注塑桨4进行转动,从而将融化后的PVC材料进行挤出。

[0060] 所述成型机构安装在注塑桶2上,所述成型机构包括成型架6,所述成型架6固定连接在注塑桶2上,用于对注塑的PVC材料进行成型,所述成型机构还包括:成型块8、连通架9、成型轴10、制冷管11和成型套12,所述成型块8设置为若干个,每个所述成型块8均转动连接在成型架6内,每相邻的两个所述成型块8之间接触的位置设置为弧形,若干个所述成型块8之间设置为圆形,所述连通架9固定连接在注塑桶2和成型架6之间,所述成型轴10固定连接在连通架9内,所述成型轴10上开设有凹槽,所述制冷管11固定连接在凹槽内,所述底架1上开设有滑孔,所述成型套12设置在滑孔内,所述成型套12上开设有与成型轴10直径相同的通孔;

[0061] 进一步的,所述调节机构安装在成型架6上,所述调节机构包括转动齿轮7,所述转动齿轮7转动连接在成型架6上,用于对PVC管材成型的尺寸进行调节,所述调节机构还包括:连接杆13、第一电机14和驱动齿轮15,所述连接杆13设置为若干个,每个所述成型块8上转动连接有一个连接杆13,每个所述连接杆13均转动连接在转动齿轮7上,所述第一电机14安装在成型架6上,所述驱动齿轮15固定连接在第一电机14的输出端上,所述驱动齿轮15与转动齿轮7啮合;

[0062] 其中,在需要对PVC管材的尺寸进行调节时,通过成型架6上安装的第一电机14带动驱动齿轮15与转动齿轮7啮合并转动,进而带动转动齿轮7上转动连接的连接杆13进行向外扩张,从而带动成型架6内转动连接的成型块8向外扩张,多个成型块8向扩张后,之前多个成型块8之间接触的位置由于是弧形的,因此,会在中间形成一个大圆,然后将底架1上设置的成型套12取出,然后套在成型轴10上,从而使PVC管材的尺寸进行快速的调节。

[0063] 所述注塑桶2为两半设计,所述底架1上安装有分离机构,所述分离机构包括:滑块17、固定架18、支撑架19和第三电机22,所述滑块17固定连接在注塑桶2上,所述固定架18固定连接在底架1上,所述滑块17滑动连接在固定架18上,所述支撑架19固定连接在底架1上,所述支撑架19上转动连接有双向螺杆20,所述注塑桶2上固定连接移动块21,所述移动块21上开设有螺孔,所述双向螺杆20螺纹连接在螺孔内,所述第三电机22安装在支撑架19上,

所述第三电机22的输出端贯穿支撑架19并与双向螺杆20固定连接；

[0064] 其中,在该设备使用结束需要清理时,通过支撑架19上安装的第三电机22带动双向螺杆20进行转动,进而带动两半的注塑桶2进行相对运动,从而使注塑桶2打开,进而方便操作人员对注塑桶2内进行清理。

[0065] 所述注塑桶2上安装有用于热气排放的排放机构,所述排放机构包括:排放箱23、风机24、挡板25和第一电缸26,所述排放固定连接在注塑桶2上,所述排放箱23与通槽连通,所述风机24安装在排放箱23上,所述排放箱23上开设有滑槽,所述挡板25滑动连接在滑槽内,所述第一电缸26通过安装架安装在排放箱23上,所述第一电缸26的输出端贯穿安装架并与挡板25固定连接；

[0066] 其中,在通槽内的加热丝5加热时,通过安装架上安装的第一电缸26带动挡板25将排放箱23挡住,从而使热量不会流失,在加热结束后,通过安装架上安装的第一电缸26带动挡板25上升,并通过散热箱上安装的风机24将通槽内的热量快速的导出,从而对注塑桶2进行快速的散热。

[0067] 所述进料桶3上安装有用于对PVC材料破碎的破碎机构,所述破碎机构包括:过滤板27、第四电机28、破碎轴29、破碎刀30和铲板31,所述过滤板27固定连接在进料桶3上,所述第四电机28安装在过滤板27上,所述破碎轴29转动连接在过滤板27上,所述第四电机28的输出端贯穿过滤板27并与破碎轴29固定连接,所述破碎刀30固定连接在破碎轴29上,所述铲板31固定连接在破碎轴29上；

[0068] 其中,在PVC材料进料时,首先将PVC材料倒入进料桶3内,并通过过滤板27上安装的第四电机28带动破碎轴29进行转动,从而带动破碎轴29上的铲板31转动,在铲板31转动时,将过滤板27上的PVC材料铲起,并通过破碎轴29上固定连接的破碎刀30进行转动,进而对PVC材料进行破碎,破碎合格的即可通过过滤板27落进注塑桶2内进行注塑。

[0069] 本申请中,在需要对PVC材料进行注塑时,在PVC材料进料时,首先将PVC材料倒入进料桶3内,并通过过滤板27上安装的第四电机28带动破碎轴29进行转动,从而带动破碎轴29上的铲板31转动,在铲板31转动时,将过滤板27上的PVC材料铲起,并通过破碎轴29上固定连接的破碎刀30进行转动,进而对PVC材料进行破碎,破碎合格的即可通过过滤板27落进注塑桶2内进行注塑,然后在PVC落进注塑桶2之后,通过通槽内安装的加热丝5对PVC材料进行加热,在通槽内的加热丝5加热时,通过安装架上安装的第一电缸26带动挡板25将排放箱23挡住,从而使热量不会流失,在加热结束后,通过安装架上安装的第一电缸26带动挡板25上升,并通过散热箱上安装的风机24将通槽内的热量快速的导出,从而对注塑桶2进行快速的散热,从而使PVC材料进行融化,并通过注塑桶2上安装的第二电机16带动注塑桨4进行转动,从而将融化后的PVC材料进行挤出,在挤出时,通过成型轴10内的制冷管11对成型的PVC管材进行冷却；

[0070] 进一步的,在需要对PVC管材的成型角度调节时,通过成型架6上安装的第一电机14带动驱动齿轮15与转动齿轮7啮合并转动,进而带动转动齿轮7上转动连接的连接杆13进行向外扩张,从而带动成型架6内转动连接的成型块8向外扩张,多个成型块8向扩张后,之前多个成型块8之间接触的位置由于是弧形的,因此,会在中间形成一个大圆,然后将底架1上设置的成型套12取出,然后套在成型轴10上,从而使PVC管材的尺寸进行快速的调节；

[0071] 更进一步的,在该设备使用结束需要清理时,通过支撑架19上安装的第三电机22

带动双向螺杆20进行转动,进而带动两半的注塑桶2进行相对运动,从而使注塑桶2打开,进而方便操作人员对注塑桶2内进行清理。

[0072] 以上仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

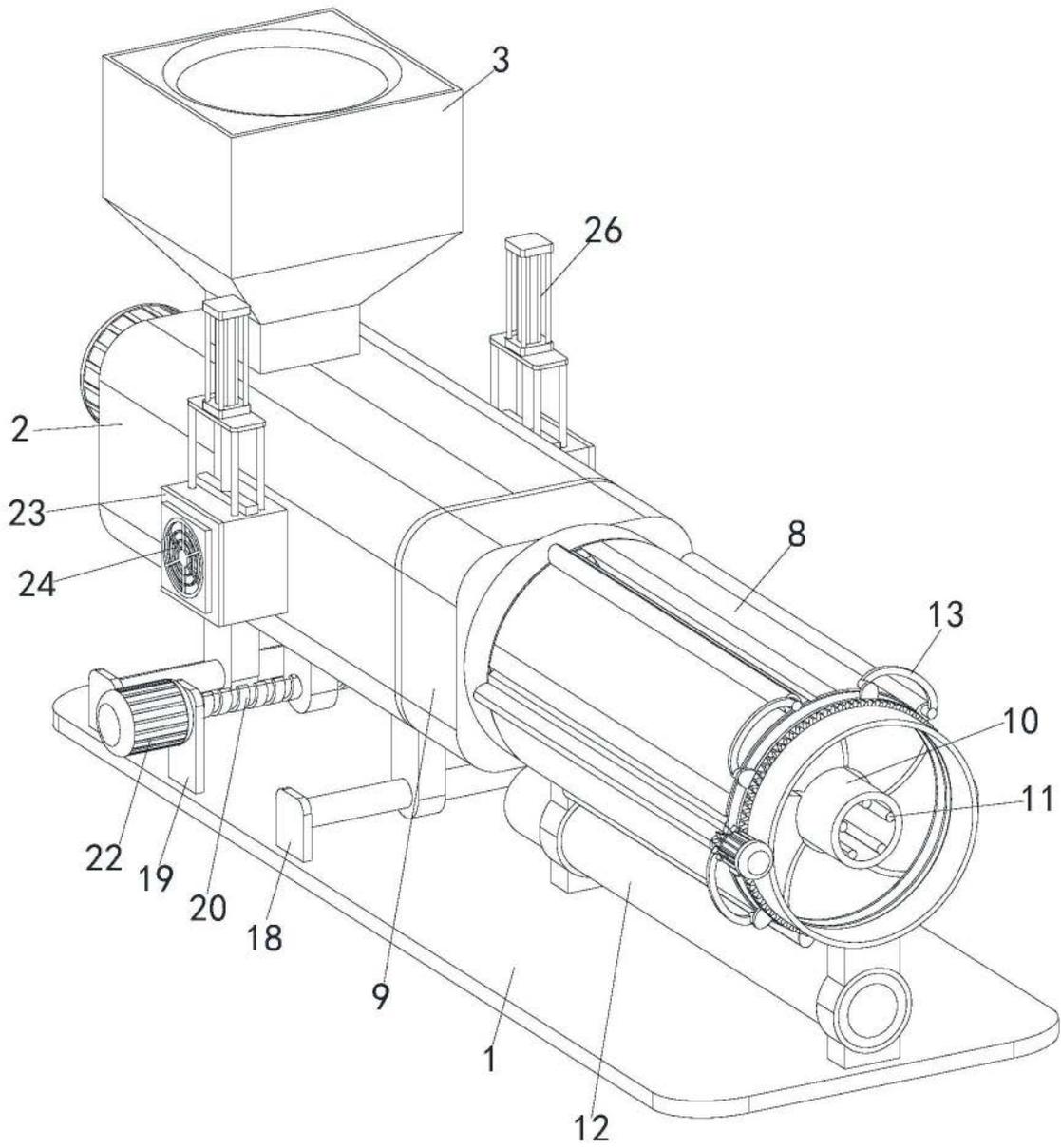


图1

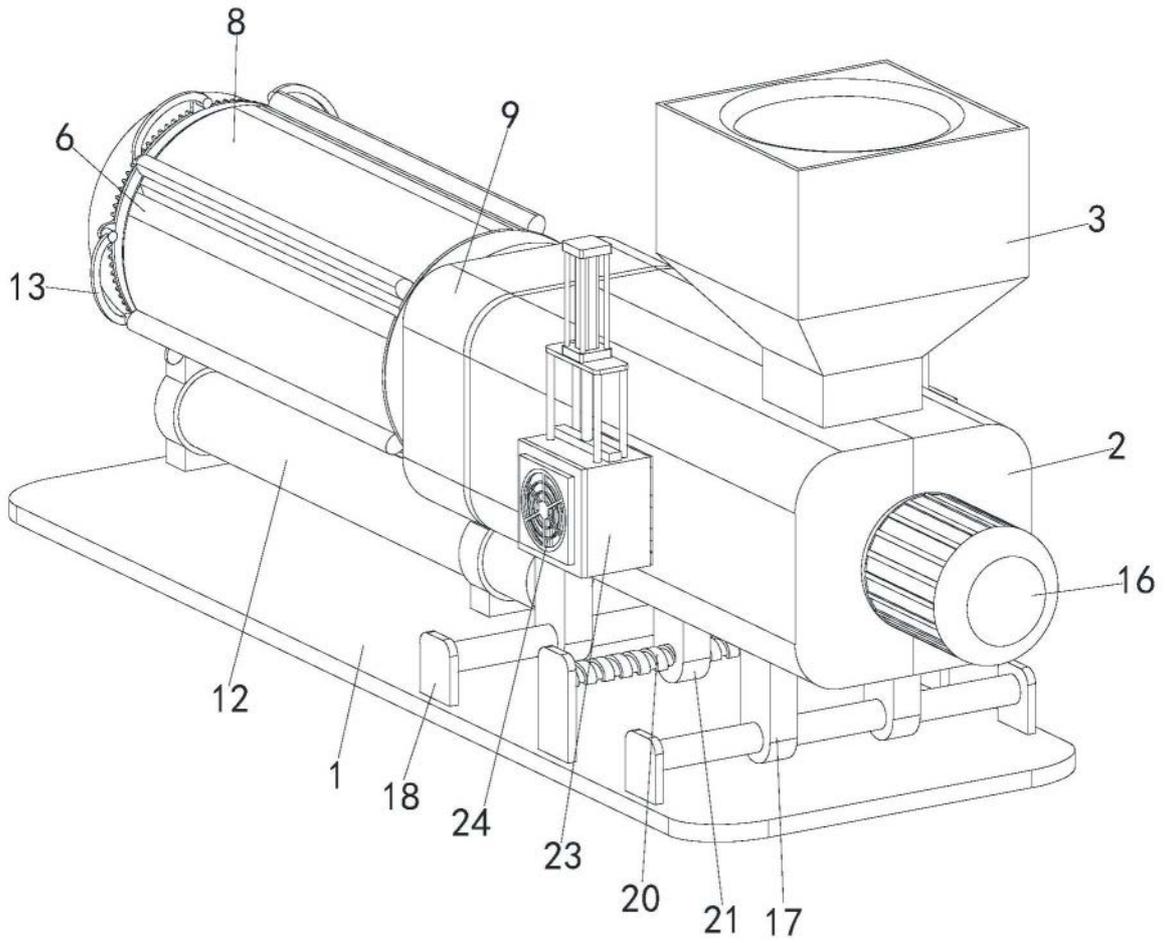


图2

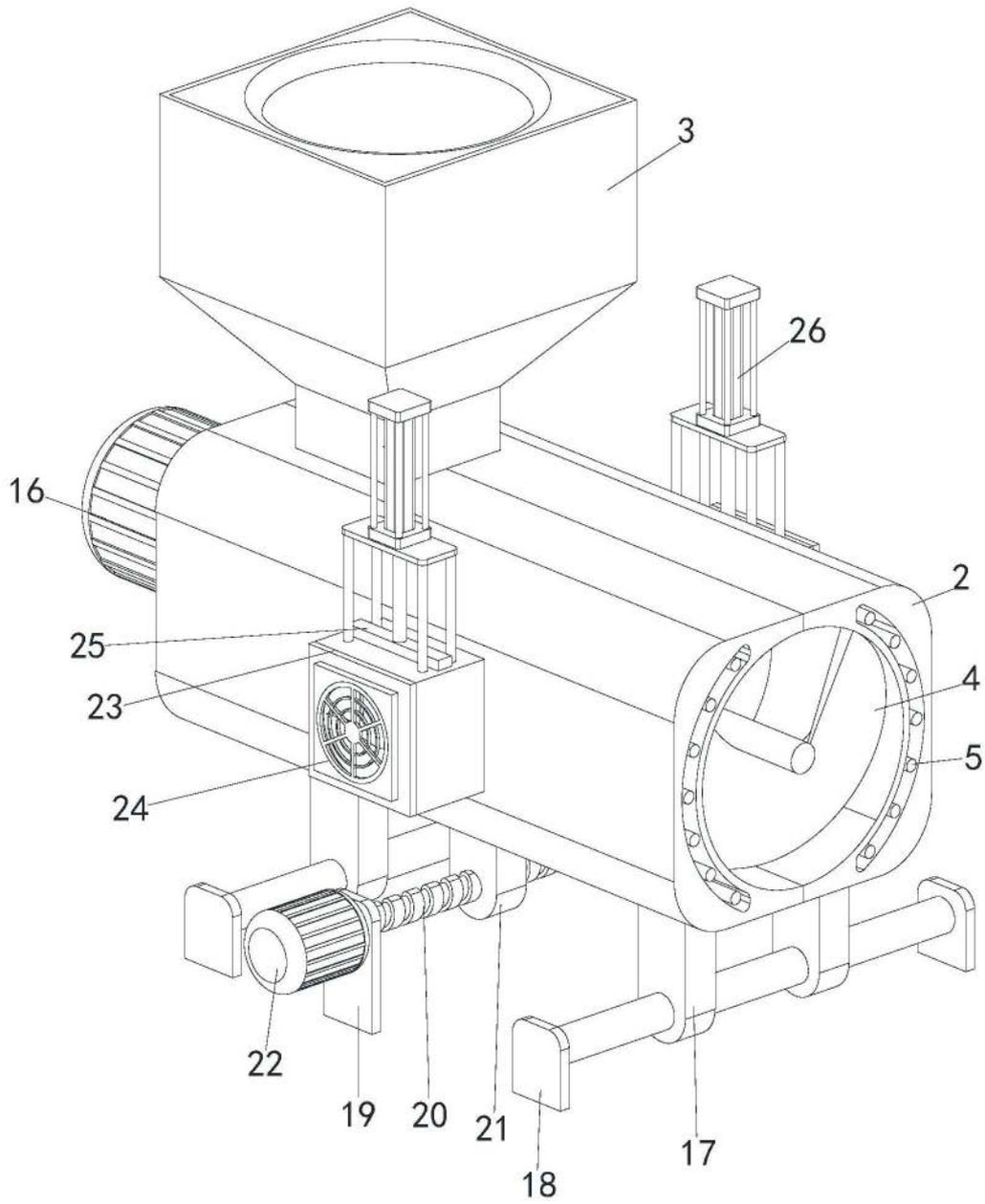


图3

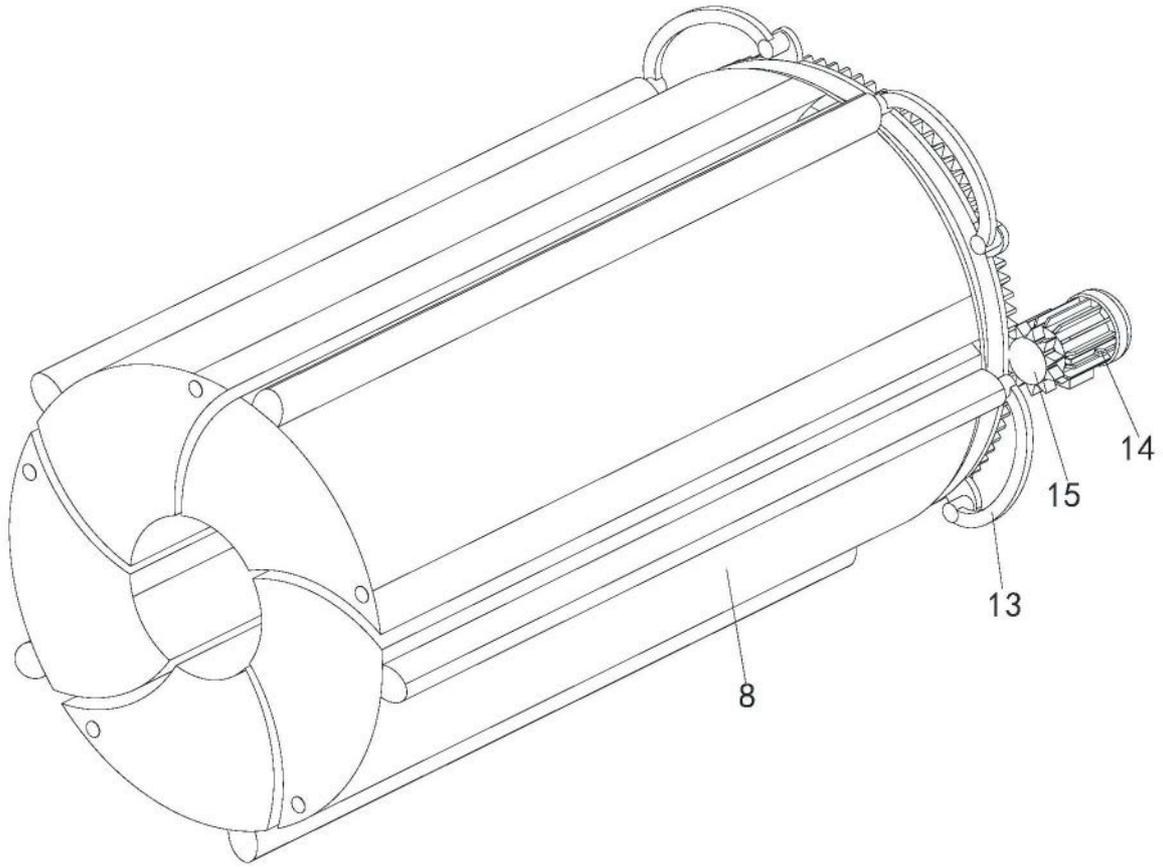


图4

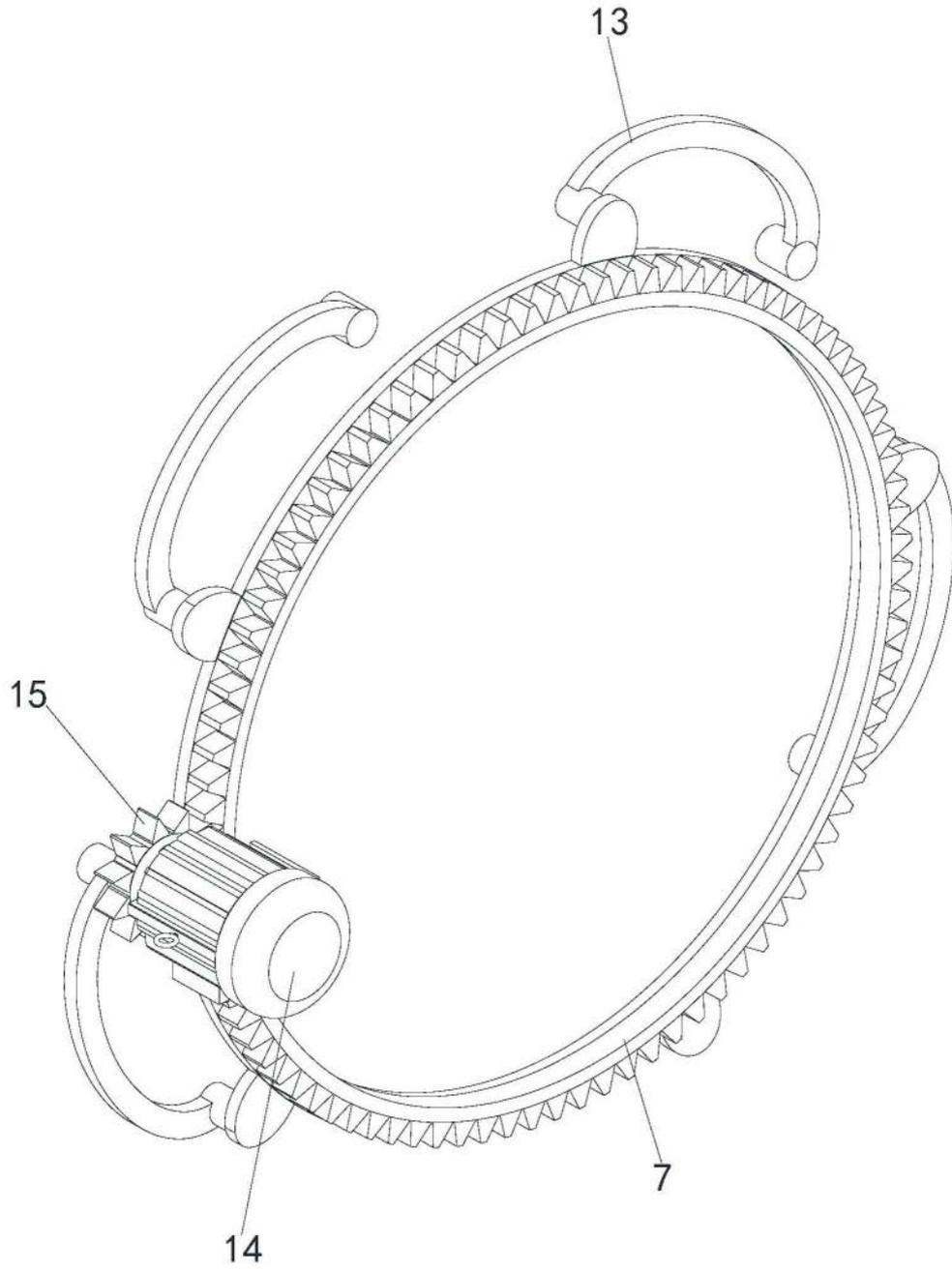


图5

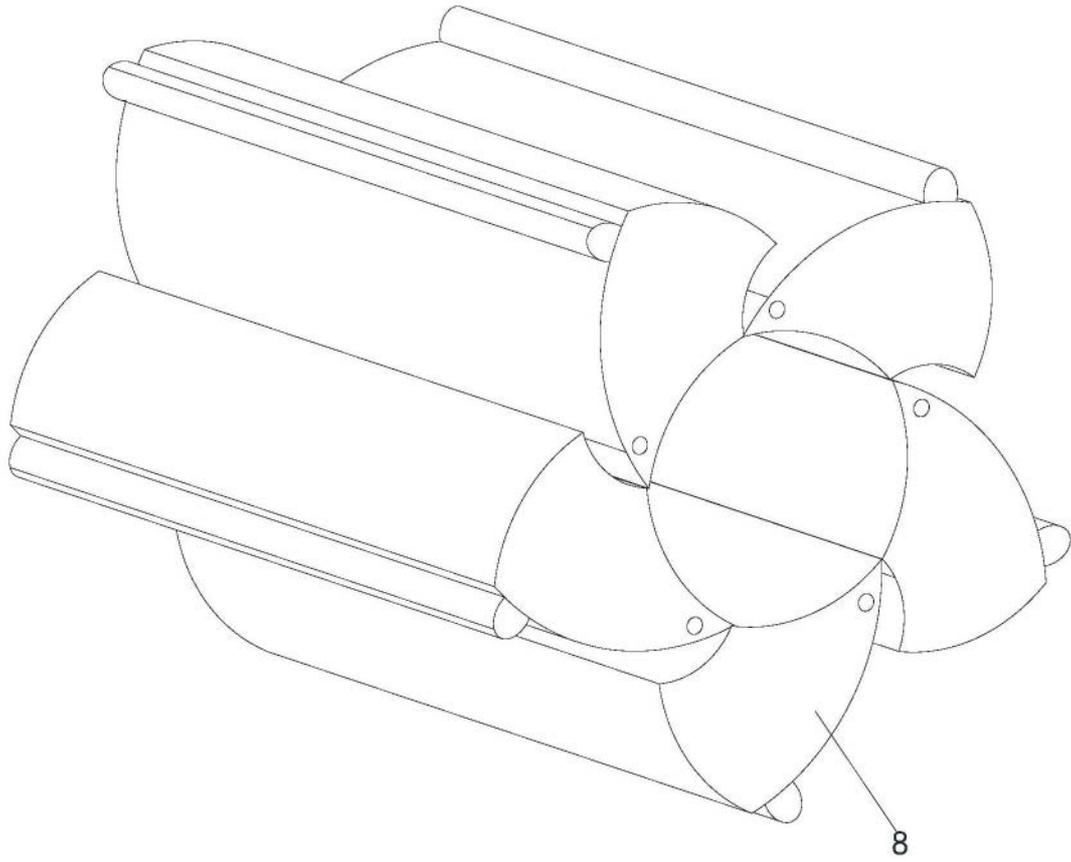


图6

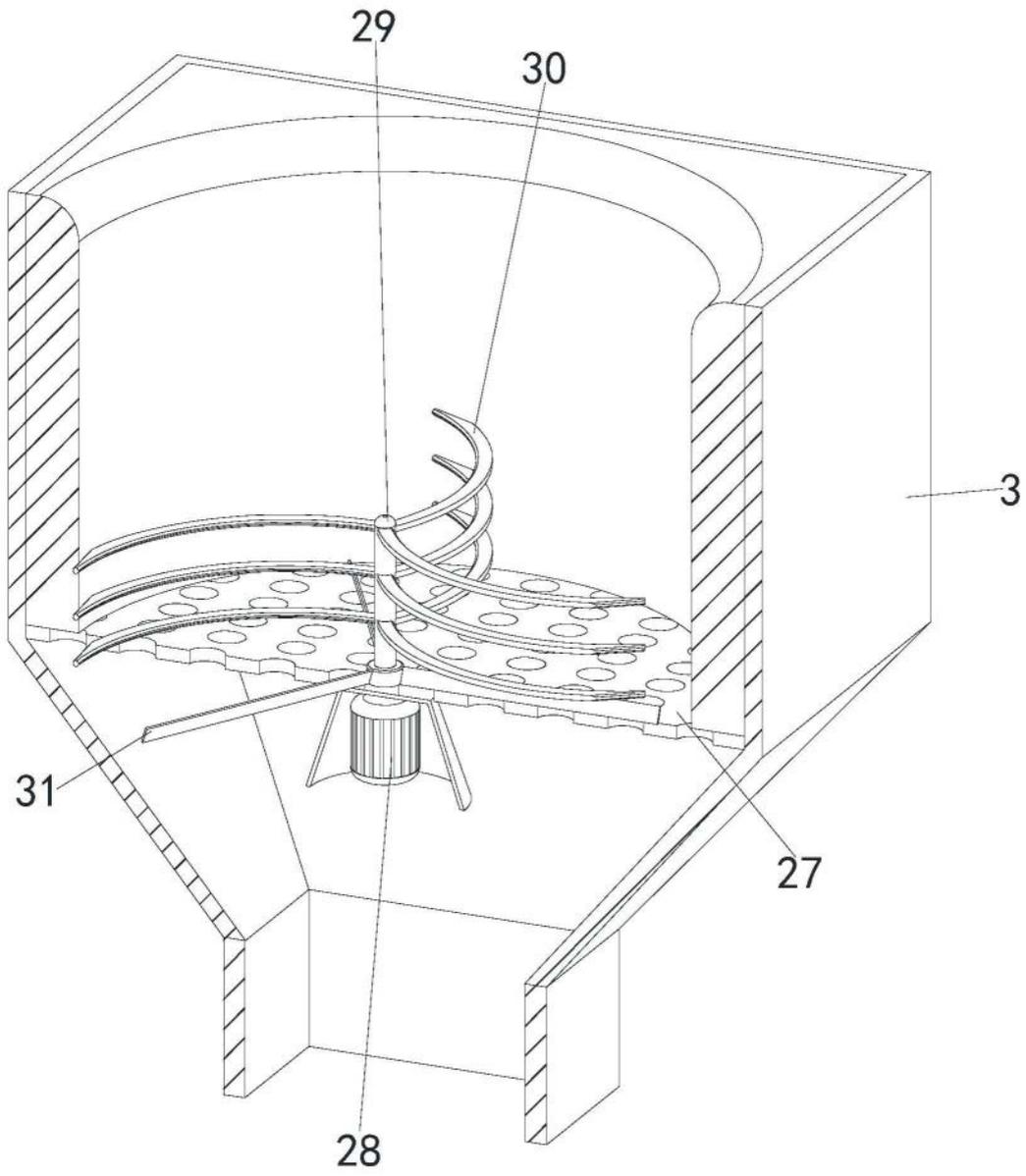


图7