



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213137643 U

(45) 授权公告日 2021.05.07

(21) 申请号 202022006690.5

(22) 申请日 2020.09.14

(73) 专利权人 江西艾美科技有限公司

地址 344400 江西省抚州市宜黄县丰厚工业园区

(72) 发明人 罗小波

(74) 专利代理机构 南昌金轩知识产权代理有限公司 36129

代理人 夏军

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/73 (2006.01)

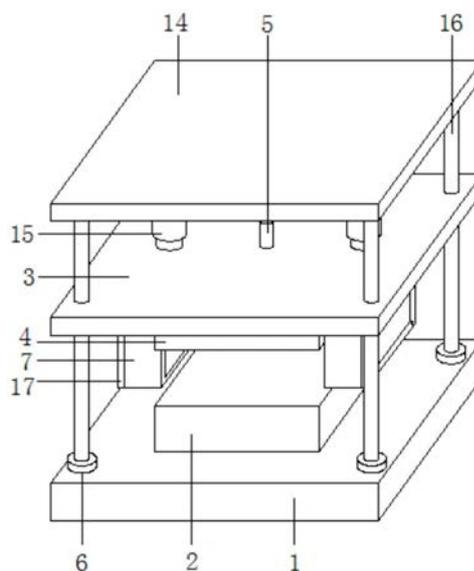
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种塑料包装制品注塑成型装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种塑料包装制品注塑成型装置,包括底座,所述底座顶部中间设置有下模具,所述下模具上方设置有升降板,所述升降板底部设置有与下模具相对应的上模具,所述下模具连接有注塑管,所述注塑管顶端贯穿升降板,所述上模具两侧对称设置有安装座,且所述安装座与升降板固定连接,所述安装座内部开设有第一安装槽以及第二安装槽,所述第一安装槽内设置有导热板,本实用新型结构简单,设计合理,在使上模具下降至与上模具相契合后,安装座内的导热板会分别与上模具以及下模具相贴合,从而在注塑后,通过风扇,能够将导热板以及散热片吸收并散发的热量排出,加快产品成型速度,提高生产效率,实用性强。



1. 一种塑料包装制品注塑成型装置,包括底座(1),其特征在于:所述底座(1)顶部中间设置有下模具(2),所述下模具(2)上方设置有升降板(3),所述升降板(3)底部设置有与下模具(2)相对应的上模具(4),所述下模具(2)连接有注塑管(5),所述注塑管(5)顶端贯穿升降板(3),所述上模具(4)两侧对称设置有安装座(7),且所述安装座(7)与升降板(3)固定连接,所述安装座(7)内部开设有第一安装槽(8)以及第二安装槽(9),所述第一安装槽(8)内设置有导热板(10),所述第二安装槽(9)内设置有散热片(11)以及风扇箱(12),所述散热片(11)等距设置于导热板(10)一侧,所述风扇箱(12)内设置有风扇(13),所述升降板(3)上方设置有顶板(14),所述顶板(14)底部两侧对称设置有液压缸(15),所述液压缸(15)底部的输出端与升降板(3)连接,所述底座(1)顶部四角设置有支撑杆(16),所述支撑杆(16)顶端贯穿升降板(3)与顶板(14)固定连接。

2. 根据权利要求1所述的一种塑料包装制品注塑成型装置,其特征在于:所述导热板(10)一侧与上模具(4)相贴合。

3. 根据权利要求1所述的一种塑料包装制品注塑成型装置,其特征在于:所述风扇箱(12)外侧设置有固定框(17),且所述固定框(17)与安装座(7)相贴合。

4. 根据权利要求3所述的一种塑料包装制品注塑成型装置,其特征在于:所述固定框(17)一侧设置有螺栓(18),且所述螺栓(18)栓尾贯穿固定框(17)与安装座(7)螺纹连接。

5. 根据权利要求1所述的一种塑料包装制品注塑成型装置,其特征在于:所述风扇箱(12)与散热片(11)之间留有间隙。

6. 根据权利要求1所述的一种塑料包装制品注塑成型装置,其特征在于:所述支撑杆(16)外侧底部设置有加固环(6),且所述加固环(6)设置于底座(1)顶部。

一种塑料包装制品注塑成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种塑料包装制品注塑成型装置,属于塑料制品加工设备技术领域。

背景技术

[0002] 塑料是以合成或天然的高分子树脂为主要材料,添加各种助剂后,在一定的温度和压力下具有延展性,冷却后可以固定其形状的一类材料,天然或合成高分子树脂分子在熔融状态下,且周围均匀的分布助剂分子的过程叫塑化,已经达到了这个过程叫已经塑化了,还没有达到,被认为尚未塑化,在对塑料包装制品进行注塑时,其制品冷却速度的快慢,能够影响到产品成型速度,以及生产效率,为此,提供一种塑料包装制品注塑成型装置。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种塑料包装制品注塑成型装置,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:

[0005] 一种塑料包装制品注塑成型装置,包括底座,所述底座顶部中间设置有下模具,所述下模具上方设置有升降板,所述升降板底部设置有与下模具相对应的上模具,所述下模具连接有注塑管,所述注塑管顶端贯穿升降板,所述上模具两侧对称设置有安装座,且所述安装座与升降板固定连接,所述安装座内部开设有第一安装槽以及第二安装槽,所述第一安装槽内设置有导热板,所述第二安装槽内设置有散热片以及风扇箱,所述散热片等距设置于导热板一侧,所述风扇箱内设置有风扇,所述升降板上方设置有顶板,所述顶板底部两侧对称设置有液压缸,所述液压缸底部的输出端与升降板连接,所述底座顶部四角设置有支撑杆,所述支撑杆顶端贯穿升降板与顶板固定连接。

[0006] 进一步的,所述导热板一侧与上模具相贴合。

[0007] 进一步的,所述风扇箱外侧设置有固定框,且所述固定框与安装座相贴合。

[0008] 进一步的,所述固定框一侧设置有螺栓,且所述螺栓栓尾贯穿固定框与安装座螺纹连接。

[0009] 进一步的,所述风扇箱与散热片之间留有间隙。

[0010] 进一步的,所述支撑杆外侧底部设置有加固环,且所述加固环设置于底座顶部。

[0011] 本实用新型的有益效果是:

[0012] 1、在使上模具下降至与上模具相契合后,安装座内的导热板会分别与上模具以及下模具相贴合,从而在注塑后,通过风扇,能够将导热板以及散热片吸收并散发的热量排出,加快产品成型速度,提高生产效率。

[0013] 2、通过设置固定框以及螺栓,方便将风扇箱与安装座之间进行安装拆卸,通过设置加固环,能够对支撑杆进行加固,使支撑杆更加的稳定,实用性强。

附图说明

[0014] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的具体实施方式一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。

[0015] 图1是本实用新型一种塑料包装制品注塑成型装置的整体结构示意图;

[0016] 图2是本实用新型一种塑料包装制品注塑成型装置的内部结构示意图;

[0017] 图3是本实用新型一种塑料包装制品注塑成型装置的安装座连接示意图;

[0018] 图4是本实用新型一种塑料包装制品注塑成型装置的A部分放大示意图;

[0019] 图中标号:1、底座;2、下模具;3、升降板;4、上模具;5、注塑管;6、加固环;7、安装座;8、第一安装槽;9、第二安装槽;10、导热板;11、散热片;12、风扇箱;13、风扇;14、顶板;15、液压缸;16、支撑杆;17、固定框;18、螺栓。

具体实施方式

[0020] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0021] 请参阅图1-图4,本实用新型提供一种技术方案:一种塑料包装制品注塑成型装置,包括底座1,所述底座1顶部中间设置有下模具2,所述下模具2上方设置有升降板3,所述升降板3底部设置有与下模具2相对应的上模具4,所述下模具2连接有注塑管5,所述注塑管5顶端贯穿升降板3,所述上模具4两侧对称设置有安装座7,且所述安装座7与升降板3固定连接,所述安装座7内部开设有第一安装槽8以及第二安装槽9,所述第一安装槽8内设置有导热板10,所述导热板10一侧与上模具4相贴合,所述第二安装槽9内设置有散热片11以及风扇箱12,所述风扇箱12与散热片11之间留有间隙,所述散热片11等距设置于导热板10一侧,所述风扇箱12内设置有风扇13,所述升降板3上方设置有顶板14,所述顶板14底部两侧对称设置有液压缸15,所述液压缸15底部的输出端与升降板3连接,所述底座1顶部四角设置有支撑杆16,所述支撑杆16顶端贯穿升降板3与顶板14固定连接。

[0022] 具体的,如图3所示,所述风扇箱12外侧设置有固定框17,且所述固定框17与安装座7相贴合,所述固定框17一侧设置有螺栓18,且所述螺栓18栓尾贯穿固定框17与安装座7螺纹连接,方便将风扇箱12与安装座7之间进行安装拆卸。

[0023] 具体的,如图1所示,所述支撑杆16外侧底部设置有加固环6,且所述加固环6设置于底座1顶部,对支撑杆16进行加固,使支撑杆16更加的稳定。

[0024] 本实用新型工作原理:开启液压缸15,使升降板3下降,直至上模具4与下模具2之间相契合,通过注塑管5,对塑料包装制品进行注塑生产,注塑完成后,与上模具4以及下模具2相贴合的导热板10将热量导出,并通过散热片11将热量发散至第二安装槽9内,开启风扇13,将第二安装槽9内的热量排出安装座7,从而能够更加快速的对上模具4以及下模具2之间的注塑制品进行快速散热,加快产品成型速度,提高生产效率,设置固定框17以及螺栓18,方便将风扇箱12与安装座7之间进行安装拆卸,设置加固环6,能够对支撑杆16进行加固,使支撑杆16更加的稳定。

[0025] 以上为本实用新型较佳的实施方式,本实用新型所属领域的技术人员还能够对上述实施方式变更和修改,因此,本实用新型并不局限于上述的具体实施方式,凡是本领域技术人员在本实用新型的基础上所作的任何显而易见的改进、替换或变型均属于本实用

新型的保护范围。

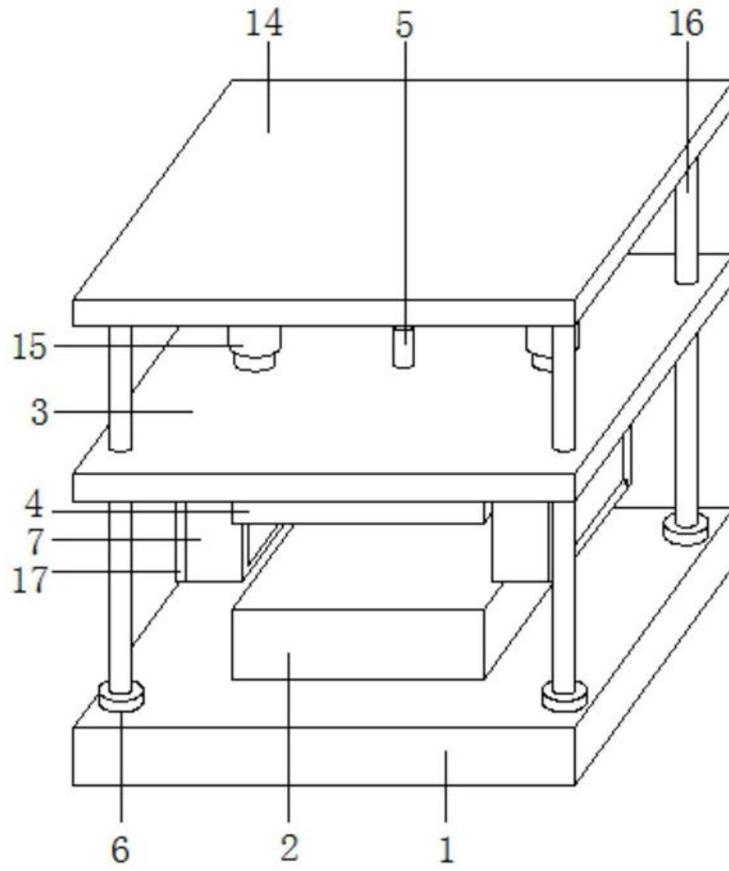


图1

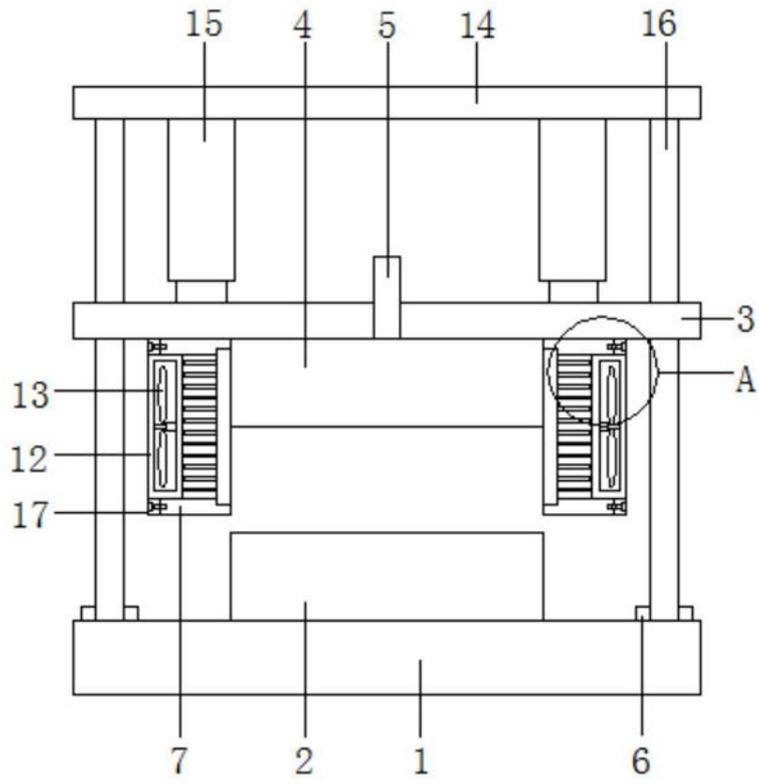


图2

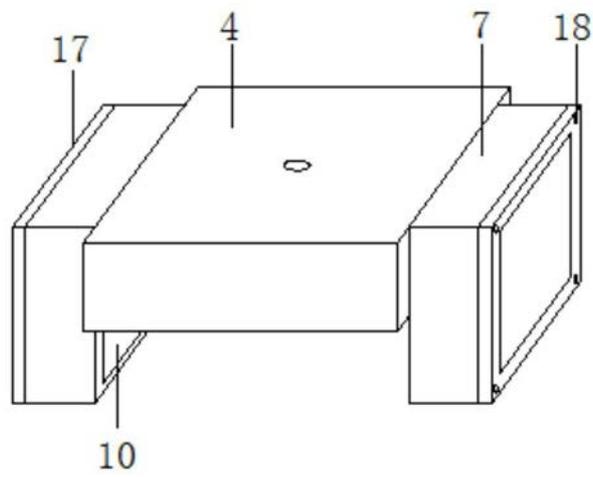


图3

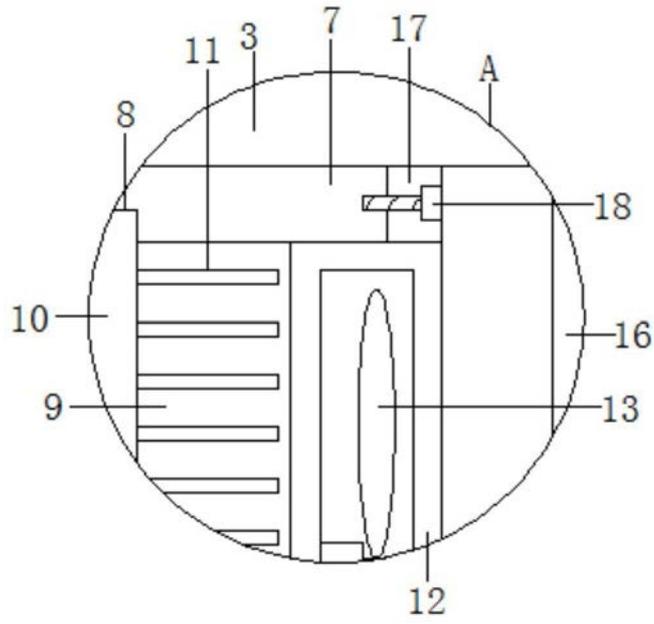


图4