



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213291231 U

(45) 授权公告日 2021.05.28

(21) 申请号 202021864272.3

(22) 申请日 2020.08.31

(73) 专利权人 厦门市湘美塑料制品有限公司
地址 361026 福建省厦门市海沧区坂南路9号1号厂房1A

(72) 发明人 曾明 俞斌

(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 李楠

(51) Int. Cl.

B29C 45/72 (2006.01)

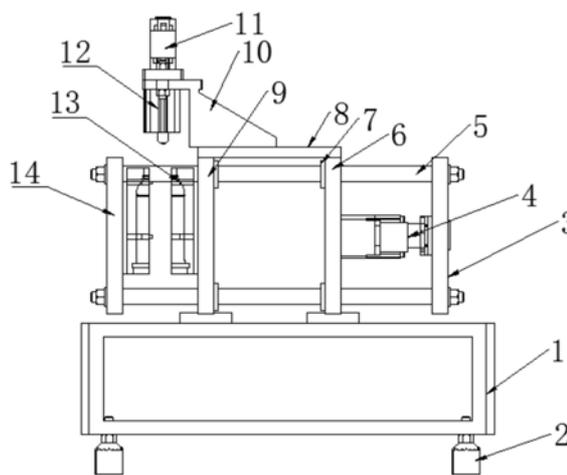
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种用于加热塑料预制件的设备

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于加热塑料预制件的设备,包括台体、夹装机构及加热机构,台体包括焊接架及脚杯,脚杯焊接在台体上,夹装机构包括第一气缸、光轴、动模板及定模板,夹装机构通过第一立板及第二立板固定在台体上,第一立板与第二立板上贯穿光轴,第一气缸固定在第二立板右侧,加热机构包括第二气缸、吹塑加热枪,第二气缸固定连接在第一立板上方的Z型板上。通过设置第一气缸能够保证模具在进行注塑加热时能够保证空间密封性,通过设置第二气缸能够伸缩吹塑加热枪。



1. 一种用于加热塑料预制件的设备,其特征在于:
包括台体(1)、夹装机构以及加热机构;
所述台体(1)包括焊接架以及脚杯(2),所述脚杯(2)焊接在所述台体(1)上;
所述夹装机构包括第一气缸(4)、光轴(5)、动模具板(14)以及定模具板(13),所述夹装机构通过第一立板(9)以及第二立板(6)固定在所述台体(1)上,所述第一立板(9)与所述第二立板(6)上贯穿所述光轴(5),所述第一气缸(4)固定在所述第二立板(6)的一侧;
所述加热机构包括第二气缸(11)以及吹塑加热枪(12),所述第二气缸(11)固定连接在所述第一立板(9)上方的Z型板(10)上。
2. 根据权利要求1所述的一种用于加热塑料预制件的设备,其特征在于:
所述台体(1)采用方管焊接制作而成,所述脚杯(2)焊接在所述台体(1)的四周底部。
3. 根据权利要求1所述的一种用于加热塑料预制件的设备,其特征在于:
所述第一立板(9)与所述第二立板(6)相对位置安装直线轴承(7),所述光轴(5)穿插在所述直线轴承(7)内部。
4. 根据权利要求1所述的一种用于加热塑料预制件的设备,其特征在于:
所述第一气缸(4)的活塞杆连接尾板(3),所述尾板(3)与所述光轴(5)的其中一端部固定连接,所述光轴(5)的两端设有凸台以及外螺纹,所述光轴(5)的另一端固定连接所述动模具板(14)。
5. 根据权利要求1所述的一种用于加热塑料预制件的设备,其特征在于:
所述第一立板(9)与所述第二立板(6)上方固定连接过渡板(8),所述过渡板(8)上方安装所述Z型板(10)。
6. 根据权利要求1所述的一种用于加热塑料预制件的设备,其特征在于:
所述第二气缸(11)的活塞杆穿过所述Z型板(10)连接吹塑加热枪(12),所述吹塑加热枪(12)前端为圆台形。

一种用于加热塑料预制件的设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑加热技术领域,尤其涉及一种用于加热塑料预制件的设备。

背景技术

[0002] 注塑工艺是一种工业产品生产造型的方法。产品通常使用橡胶注塑和塑料注塑。注塑还可分注塑成型模压法和压铸法。注射成型机(简称注射机或注塑机)是将热塑性塑料或热固性料利用塑料成型模具制成各种形状的塑料制品的主要成型设备,注射成型是通过注塑机和模具来实现的,因此研制出了一种用于加热塑料预制件的设备,通过设置第一气缸能够保证模具在进行注塑加热时能够保证空间密封性,通过设置第二气缸能够伸缩吹塑加热枪。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术的缺陷,本实用新型所要解决的技术问题在于提出一种用于加热塑料预制件的设备,通过设置第一气缸能够保证模具在进行注塑加热时能够保证空间密封性,通过设置第二气缸能够伸缩吹塑加热枪。

[0004] 为达此目的,本实用新型采用以下技术方案:

[0005] 本实用新型优选地技术方案在于,包括台体、夹装机构及加热机构;台体包括焊接架及脚杯,脚杯焊接在台体上,夹装机构包括第一气缸、光轴、动模具板及定模具板;夹装机构通过第一立板及第二立板固定在台体上,第一立板与第二立板上贯穿光轴,第一气缸固定在第二立板右侧;加热机构包括第二气缸、吹塑加热枪,第二气缸固定连接在第一立板上方的Z型板上。

[0006] 本实用新型优选地技术方案在于,所述台体采用方管焊接制作而成,脚杯焊接在台体的四周底部。

[0007] 本实用新型优选地技术方案在于,所述第一立板与第二立板相对位置安装直线轴承,光轴穿插在直线轴承内部。

[0008] 本实用新型优选地技术方案在于,所述第一气缸活塞杆连接尾板,所述尾板与光轴的其中一端部固定连接,光轴两端设有凸台及外螺纹,所述光轴的另一端固定连接动模具板。

[0009] 本实用新型优选地技术方案在于,所述第一立板与第二立板上固定连接过渡板,过渡板上安装Z型板。

[0010] 本实用新型优选地技术方案在于,所述第二气缸活塞杆穿过Z型板连接吹塑加热枪,吹塑加热枪前端为圆台形。

[0011] 本实用新型的有益效果为:

[0012] 本实用新型公开了一种用于加热塑料预制件的设备,主体包括台体、夹装机构及加热机构,台体包括焊接架及脚杯,脚杯焊接在台体上,夹装机构包括第一气缸、光轴、动模具板及定模具板,夹装机构通过第一立板及第二立板固定在台体上,第一立板与第二立板

上贯穿光轴,第一气缸固定在第二立板右侧,加热机构包括第二气缸、吹塑加热枪,第二气缸固定连接在第一立板上方的Z型板上。通过设置第一气缸能够保证模具在进行注塑加热时能够保证空间密封性,通过设置第二气缸能够伸缩吹塑加热枪。

附图说明

[0013] 图1是本实用新型具体实施方式中提供的一种用于加热塑料预制件的设备示意图;

[0014] 图2是本实用新型具体实施方式中提供的一种用于加热塑料预制件的设备部分结构示意图;

[0015] 图中:

[0016] 1、台体;2、脚杯;3、尾板;4、第一气缸;5、光轴;6、第二立板;7、直线轴承;8、过渡板;9、第一立板;10、Z型板;11、第二气缸;12、吹塑加热枪;13、定模具板;14、动模具板。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本实用新型的技术方案。

[0018] 如图1-2所示,本实用新型提供的一种汽车配件的制件表面涂装装置,包括台体1、夹装机构及加热机构;台体1包括焊接架及脚杯2,脚杯2焊接在台体1上;夹装机构包括第一气缸4、光轴5、动模具板14及定模具板13,夹装机构通过第一立板9及第二立板6固定在台体1上,第一立板9与第二立板6上贯穿光轴5,第一气缸4固定在第二立板6右侧;加热机构包括第二气缸11、吹塑加热枪12,第二气缸11固定连接在第一立板9上方的Z型板10上。

[0019] 优选的,台体1采用方管焊接制作而成,脚杯2焊接在台体1的四周底部。

[0020] 优选的,第一立板9与第二立板6相对位置安装直线轴承7,光轴5穿插在直线轴承7内部。

[0021] 优选的,第一气缸4活塞杆连接尾板3,尾板3与光轴5的其中一端部固定连接,光轴5两端设有凸台及外螺纹,光轴5的另一端固定连接动模具板14。

[0022] 优选的,第一立板9与第二立板6上方固定连接过渡板8,过渡板8上方安装Z型板10。

[0023] 优选的,第二气缸11活塞杆穿过Z型板10连接吹塑加热枪12,吹塑加热枪12前端为圆台形。

[0024] 工作原理,启动设备后,第一气缸4活塞杆伸出带动光轴5将动模具板14拉到与静模具板合并,合并完成后,第二气缸11活塞杆伸出带动吹塑加热枪12向下运动,在模具中进行吹塑加热,整个动作完成后,第二气缸11活塞杆缩回,吹塑加热枪12缩回,第一气缸4回原位,模具打开,取出吹塑完成后的样品即可。

[0025] 本实用新型是通过优选实施例进行描述的,本领域技术人员知悉,在不脱离本实用新型的精神和范围的情况下,可以对这些特征和实施例进行各种改变或等效替换。本实用新型不受此处所公开的具体实施例的限制,其他落入本申请的权利要求内的实施例都属于本实用新型保护的范围。

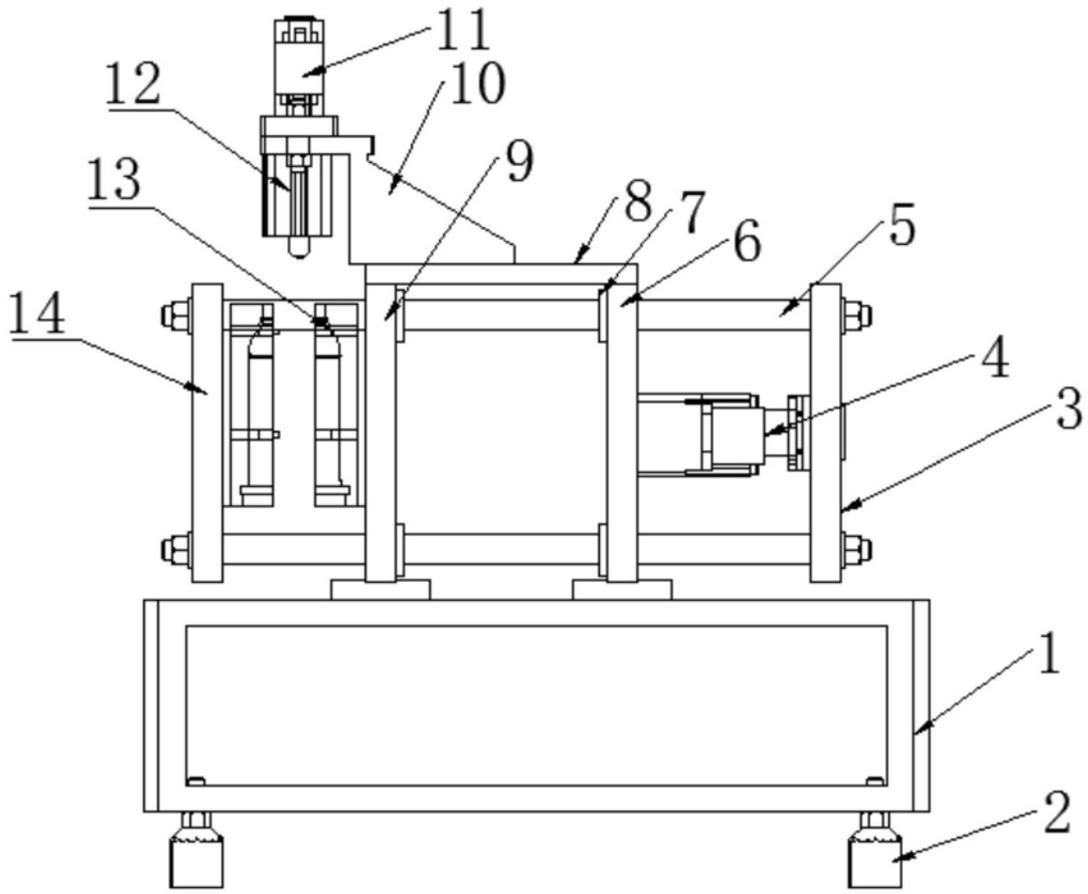


图1

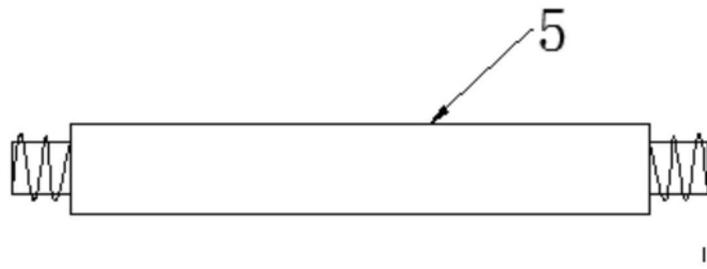


图2