



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210190477 U

(45)授权公告日 2020.03.27

(21)申请号 201920558821.5

(22)申请日 2019.04.23

(73)专利权人 东莞市明凯塑胶科技有限公司

地址 523000 广东省东莞市常平镇桥沥村
环常南路马屋村路段6号

(72)发明人 牛桂明 萧滋陵 包斌

(74)专利代理机构 北京力量专利代理事务所
(特殊普通合伙) 11504

代理人 宋林清

(51)Int.Cl.

B29C 45/48(2006.01)

B29C 45/74(2006.01)

B29C 45/78(2006.01)

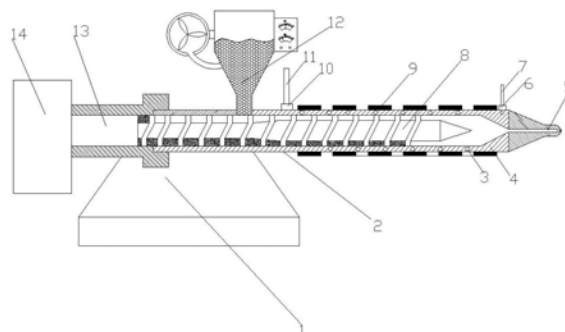
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种新型塑料压出机

(57)摘要

一种新型塑料压出机,包括:压料柱与支撑架,所述支撑架上设置有圆柱形的压料柱,所述压料柱一端设置有圆锥形的出料口,另一端设置有带动轴,带动轴设置在带动电机上,所述压料柱的内部设置有螺纹状的送料螺纹杆,送料螺纹杆末端与带动轴连接,送料螺纹杆的螺纹方向朝着出料口,所述压料柱的内侧壁上设置有一层热管柱壁,所述热管柱壁内部缠绕有循环油管,所述压料柱上靠近出料口的一端上设置有入油口,入油口上设置有入油管,所述压料柱的另一侧设置有出油口,出油口上设置有出油管,所述入油管与模具的冷却出油口连接,出油管与模具冷却油液设备连接,所述出油口与入油口分别与循环油管的两端连接,所述压料柱上设置有入料器。



1. 一种新型塑料压出机,其特征在于,主要用于模具的注塑生产,与模具和模具冷却油液设备配合,包括:压料柱与支撑架,所述支撑架上设置有圆柱形的压料柱,所述压料柱一端设置有圆锥形的出料口,另一端设置有带动轴,带动轴设置在带动电机上,所述压料柱的内部设置有螺纹状的送料螺纹杆,送料螺纹杆末端与带动轴连接,送料螺纹杆的螺纹方向朝着出料口,所述压料柱的内侧壁上设置有一层热管柱壁,所述热管柱壁内部缠绕有循环油管,所述压料柱上靠近出料口的一端上设置有入油口,入油口上设置有入油管,所述压料柱的另一侧设置有出油口,出油口上设置有出油管,所述入油管与模具的冷却出油口连接,出油管与模具冷却油液设备连接,所述出油口与入油口分别与循环油管的两端连接,所述压料柱上设置有入料器。

2. 根据权利要求1所述的一种新型塑料压出机,其特征在于,所述热管柱壁的表面上贴合设置有若干加热管。

3. 根据权利要求2所述的一种新型塑料压出机,其特征在于,所述加热管与外部电源连接。

4. 根据权利要求1所述的一种新型塑料压出机,其特征在于,所述入料器上端设置有加热熔料装置。

5. 根据权利要求4所述的一种新型塑料压出机,其特征在于,所述入料器上设置有温度检测控制设备。

一种新型塑料压出机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑成型领域,尤其是涉及一种新型塑料压出机。

背景技术

[0002] 现有技术中的塑料压出设备主要用于模具注塑的送料中,当时目前现有技术的压出设备的出料端上的材料容易在注塑的过程中热量收到散发,使材料的温度低于成型的温度,影响注塑成型的质量。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为克服上述情况不足,旨在提供一种能解决上述问题的技术方案。

[0004] 一种新型塑料压出机,主要用于模具的注塑生产,与模具和模具冷却油液设备配合,包括:压料柱与支撑架,所述支撑架上设置有圆柱形的压料柱,所述压料柱一端设置有圆锥形的出料口,另一端设置有带动轴,带动轴设置在带动电机上,所述压料柱的内部设置有螺纹状的送料螺纹杆,送料螺纹杆末端与带动轴连接,送料螺纹杆的螺纹方向朝着出料口,所述压料柱的内侧壁上设置有一层热管柱壁,所述热管柱壁内部缠绕有循环油管,所述压料柱上靠近出料口的一端上设置有入油口,入油口上设置有入油管,所述压料柱的另一侧设置有出油口,出油口上设置有出油管,所述入油管与模具的冷却出油口连接,出油管与模具冷却油液设备连接,所述出油口与入油口分别与循环油管的两端连接,所述压料柱上设置有入料器。

[0005] 作为本实用新型进一步的方案:所述热管柱壁的表面上贴合设置有若干加热管。

[0006] 作为本实用新型进一步的方案:所述加热管与外部电源连接。

[0007] 作为本实用新型进一步的方案:所述入料器上端设置有加热熔料装置。

[0008] 作为本实用新型进一步的方案:所述入料器上设置有温度检测控制设备。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:通过将模具冷却后的带有高温的冷却油液对压出机中出料位置的部位进行温度传递保温,避免挤压机中出料位置的塑料材料温度变低,影响注塑成型。

[0010] 本实用新型的附加方面和优点将在下面的描述中部分给出,部分将从下面的描述中变得明显,或通过本实用新型的实践了解到。

附图说明

[0011] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0012] 图1是本实用新型结构示意图。

[0013] 图2是本实用新型中循环油管的示意图。

[0014] 图中:1、支撑架,2、压料柱,3、循环油管,4、热管柱壁,5、出料口,6、入油口,7、入油管,8、送料螺纹杆,9、加热管,10、出油口,11、出油管,12、入料器,13、带动轴,14、带动电机。

具体实施方式

[0015] 下面将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。

[0016] 请参阅图1~2,本实用新型实施例中,一种新型塑料压出机,主要用于模具的注塑生产,与模具和模具冷却油液设备配合,包括:压料柱2与支撑架1,所述支撑架1上设置有圆柱形的压料柱2,所述压料柱2一端设置有圆锥形的出料口5,另一端设置有带动轴13,带动轴13设置在带动电机14上,所述压料柱2的内部设置有螺纹状的送料螺纹杆8,送料螺纹杆8末端与带动轴13连接,送料螺纹杆8的螺纹方向朝着出料口5,所述压料柱2的内侧壁上设置有一层热管柱壁4,所述热管柱壁4内部缠绕有循环油管3,所述压料柱2上靠近出料口5的一端上设置有入油口6,入油口6上设置有入油管7,所述压料柱2的另一侧设置有出油口10,出油口10上设置有出油管11,所述入油管7与模具的冷却出油口10连接,出油管11与模具冷却油液设备连接,所述出油口10与入油口6分别与循环油管3的两端连接,所述压料柱2上设置有入料器12。

[0017] 所述热管柱壁4的表面上贴合设置有若干加热管9。

[0018] 所述加热管9与外部电源连接。

[0019] 所述入料器12上端设置有加热熔料装置。

[0020] 所述入料器12上设置有温度检测控制设备。

[0021] 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。

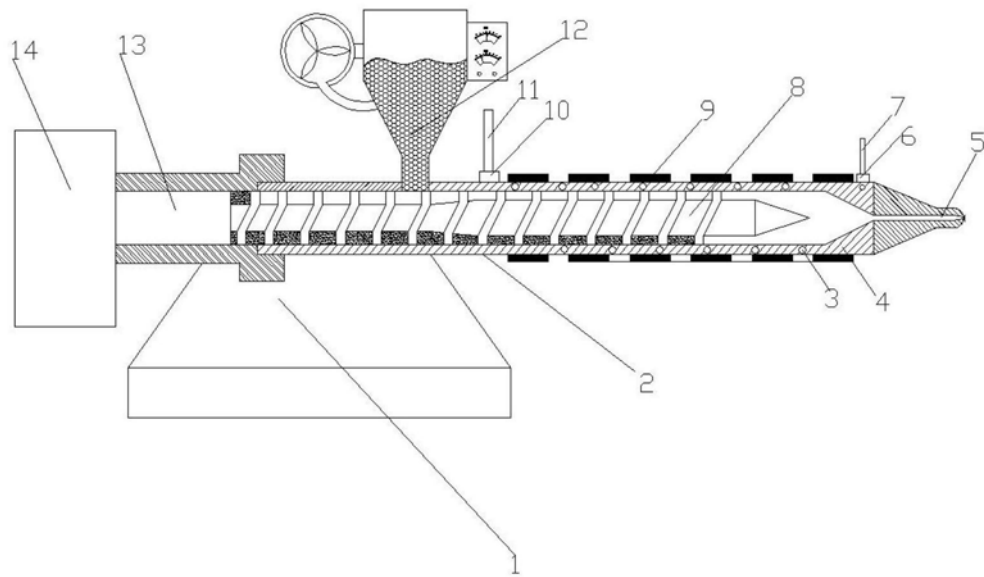


图1

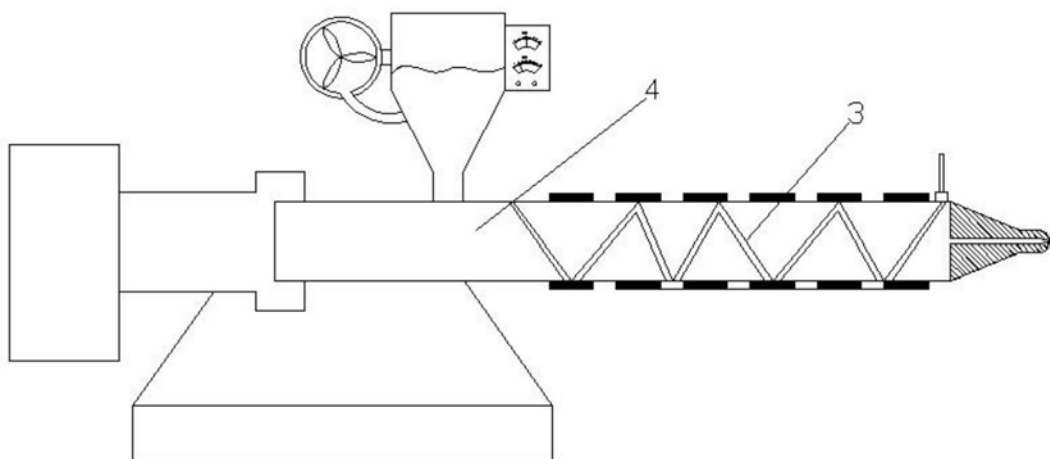


图2