

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201693700 U

(45) 授权公告日 2011. 01. 05

(21) 申请号 201020235094. 8

(22) 申请日 2010. 06. 23

(73) 专利权人 上海展宏机械有限公司
地址 201600 上海市松江区欣玉路 353 号

(72) 发明人 张华林 李金华 孙超超

(74) 专利代理机构 瑞安市翔东知识产权代理事
务所 33222

代理人 薛辉

(51) Int. Cl.

B29C 33/22 (2006. 01)

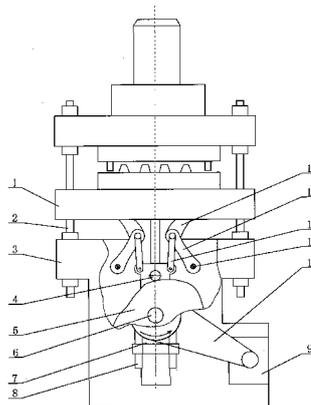
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

塑料成型机成型模具的开合机构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种塑料成型机成型模具的开合机构,其特征在于:所述开合机构包括电机、凸轮和滑座,凸轮可转动设在机座上并与电机传动连接,滑座设于成型模具的下模座下方可上下滑动,滑座与成型模具的下模座通过连杆装置连接,滑座上设有滚轮,滚轮与凸轮的工作面接触。本实用新型能够做到开、合模速度快,合模压力大且平稳,提高了生产效率和质量,提升了产品档次。



1. 塑料成型机成型模具的开合机构,其特征在于:所述开合机构包括电机、凸轮和滑座,凸轮可转动设在机座上并与电机传动连接,滑座设于成型模具的下模座下方可上下滑动,滑座与成型模具的下模座通过连杆装置连接,滑座上设有滚轮,滚轮与凸轮的工作面接触。

2. 如权利要求 1 所述的塑料成型机成型模具的开合机构,其特征在于:所述连杆装置包括对称设置的两组连杆,每组连杆由上连杆、中间连杆和下连杆组成,上连杆、中间连杆和下连杆的一端铰接在一起,另一端分别与成型模具的下模座、机座和滑座连接。

塑料成型机成型模具的开合机构

【技术领域】

[0001] 本实用新型涉及的是一种塑料成型机,具体涉及的是一种塑料成型机成型模具的开合机构。

【背景技术】

[0002] 塑料成型机是生产各种塑料制品的设备,使用十分广泛。现有技术的塑料成型机成型模具开合机构是通过气缸推动下模座做上下运动,但受气缸及气源的影响致使速度不快、推力不大且不够稳定,制约了设备的生产效率及产品质量。

【发明内容】

[0003] 鉴于目前公知技术存在的问题,本实用新型要解决的技术问题是在于提供一种开、合模速度快,合模压力大且平稳的塑料成型机成型模具开合机构。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型是采取如下技术方案来完成的:

[0005] 塑料成型机成型模具的开合机构,其特征在于:所述开合机构包括电机、凸轮和滑座,凸轮可转动设在机座上并与电机传动连接,滑座设于成型模具的下模座下方可上下滑动,滑座与成型模具的下模座通过连杆装置连接,滑座上设有滚轮,滚轮与凸轮的工作面接触。

[0006] 本实用新型的有益效果是:采用电机作为动力传动,通过凸轮结构和连杆装置来推动下模座,这样不仅可以使成型模具得到更高的开合模速度,同时合模力大且平稳,提高了生产效率及产品质量,提升了产品档次。

[0007] 作为优选,所述连杆装置包括对称设置的两组连杆,每组连杆由上连杆、中间连杆和下连杆组成,上连杆、中间连杆和下连杆的一端铰接在一起,另一端分别与成型模具的下模座、机座和滑座连接。

【附图说明】

[0008] 本实用新型有如下附图:

[0009] 图1为本实用新型的结构示意图

【具体实施方式】

[0010] 附图表示了本实用新型的技术方案,下面再结合附图进一步描述其实例的各有关细节及其工作原理。

[0011] 参照附图1,该种塑料成型机成型模具的开合机构,包括电机9、凸轮5和滑座7,凸轮5固定在传动主轴6上,传动主轴6可转动设在塑料成型机的机座3上,传动主轴6与电机9通过减速装置10传动连接,所述滑座7设于成型模具的下模座1下方,滑座7通过导柱8导向可沿导柱方向上下滑动,滑座7上设有滚轮4,滚轮4可转动连接在滑座7上,滚轮4与凸轮5的工作面接触,滚轮始终贴紧在凸轮的工作面上,滑座7与成型模具的下模座1

通过连杆装置连接,所述连杆装置包括对称设置的两组连杆,每组连杆由上连杆 14、中间连杆 13 和下连杆 12 组成,上连杆 14 的下端、中间连杆 13 的上端和下连杆 12 的上端铰接在一起,上连杆 14 的上端与成型模具的下模座 1 铰接连接,下连杆 12 的下端与滑座 7 铰接连接,中间连杆 13 的下端通过销轴 11 铰接在机座 3 上,成型模具的下模座 1 可滑动设在与机座 3 固定连接的导柱 2 上。

[0012] 本实用新型是这样工作的:电机转动,通过减速装置将动力传送到传动主轴上从而带动凸轮转动,凸轮工作面迫使滚轮带动滑座在导柱的导向作用下做上下运动,通过上连杆、中间连杆和下连杆的共同作用,上连杆推动下模座在导柱的导向作用下做上下运动实现成型模具的开、合模动作,开合模速度快、同时合模力大且平稳。

[0013] 综上所述,本实用新型机构采用电机作为动力传动,通过凸轮结构和连杆装置来推动下模座,这样不仅可以使成型模具得到更高的开合模速度,同时合模力大且平稳,提高了生产效率及产品质量,提升了产品档次,必将给用户带来很大的便利和积极的使用效果。

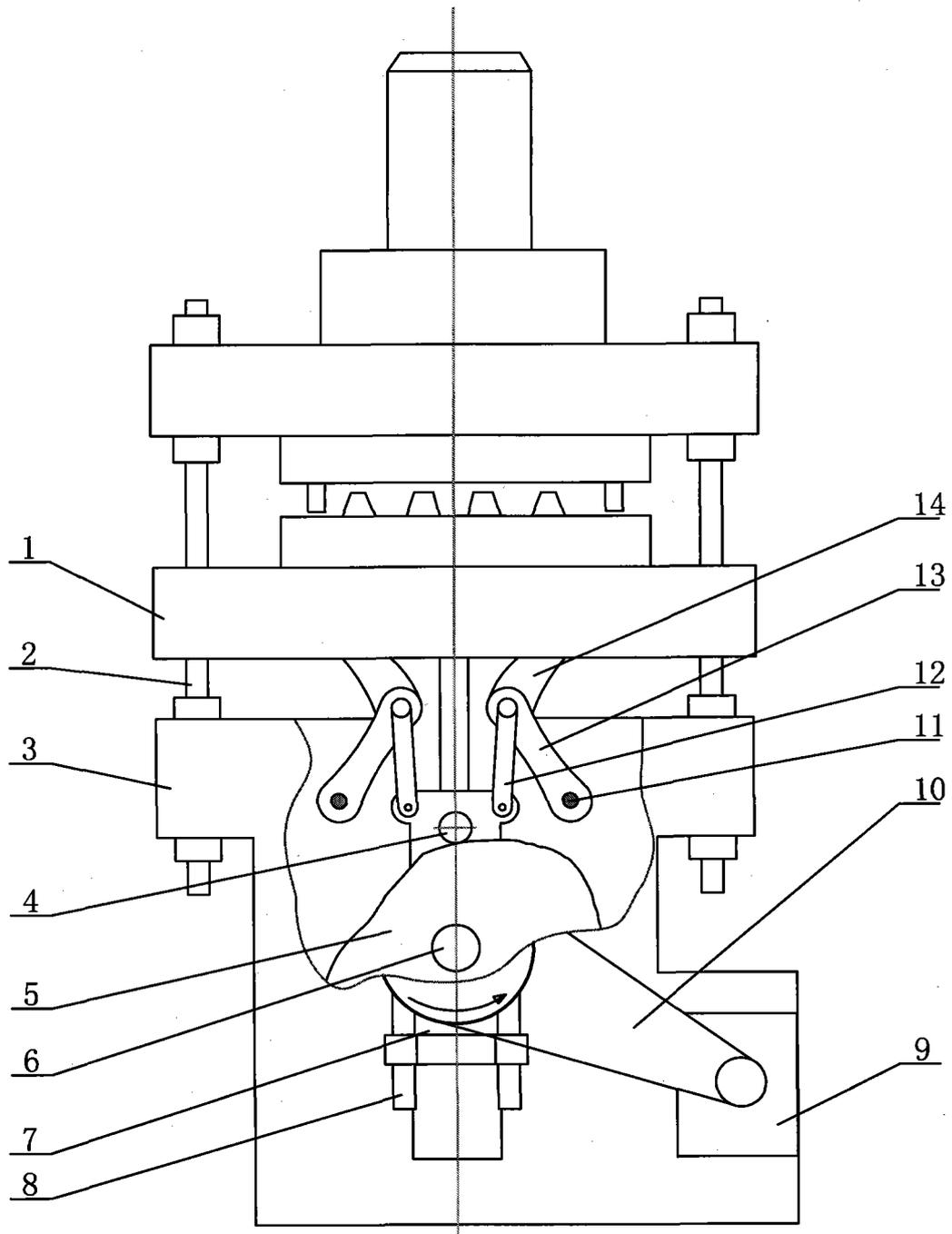


图 1