



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208664243 U

(45)授权公告日 2019.03.29

(21)申请号 201821230057.0

(22)申请日 2018.08.01

(73)专利权人 上饶市谨之微科技有限公司

地址 330000 江西省上饶市经济技术开发区
彩诚产业园2区17#厂房

(72)发明人 吕刚

(74)专利代理机构 南昌大牛专利代理事务所
(普通合伙) 36135

代理人 喻莎

(51)Int.Cl.

B29C 45/18(2006.01)

B29C 45/73(2006.01)

B29C 45/84(2006.01)

F16F 15/04(2006.01)

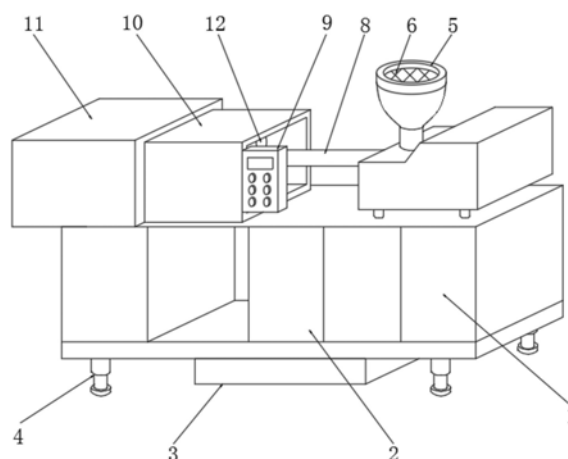
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种汽车车灯生产用注塑成型装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种汽车车灯生产用注塑成型装置,包括注塑机本体,所述注塑机本体的底部设置有固定台,且注塑机本体的顶部设置有进料口,所述固定台的底部安装有配重块,且固定台的底端位于配重块的一侧位置处设置有支撑腿,所述进料口的内部设置有挡块,且进料口的一侧安装有注塑筒,所述挡块的上端设置有过滤网。本实用新型结构科学合理,操作方便,通过进料口内部安装的过滤网,能够及时过滤出物料中的杂质,提高产品成型质量,同时过滤网安装拆卸方便,便于用户使用,通过冷风机,能够加快设备的冷却速度,有效提高工作效率,通过配重块,能够增加设备底部的重量,提高设备整体的稳定性。



1. 一种汽车车灯生产用注塑成型装置,包括注塑机本体(1),其特征在于,所述注塑机本体(1)的底部设置有固定台(2),且注塑机本体(1)的顶部设置有进料口(5),所述固定台(2)的底部安装有配重块(3),且固定台(2)的底端位于配重块(3)的一侧位置处设置有支撑腿(4),所述进料口(5)的内部设置有挡块(7),且进料口(5)的一侧安装有注塑筒(8),所述挡块(7)的上端设置有过滤网(6),所述注塑筒(8)的一侧设置有动模板(10),且注塑筒(8)的前侧固定安装有控制面板(9),所述动模板(10)的一侧设置有定模板(11),且动模板(10)的后侧连接有管道(12),所述管道(12)的另一端连接有冷风机(13),所述冷风机(13)的一侧设置有进风口(14),另一侧设置有出风口(20),所述冷风机(13)的底部安装有水槽(15),所述水槽(15)的底部设置有抽水器(16),且水槽(15)的顶部安装有蒸发滤网(18),所述抽水器(16)的顶端连接有水管(17),所述水管(17)的一侧安装有风机(19),所述支撑腿(4)的顶部安装有套筒(21),所述套筒(21)的内部设置有减震弹簧(22),所述减震弹簧(22)的底端连接有伸缩腿(23)。

2. 根据权利要求1所述的一种汽车车灯生产用注塑成型装置,其特征在于,所述冷风机(13)与动模板(10)通过管道(12)贯通连接,且冷风机(13)与控制面板(9)电性连接。

3. 根据权利要求1所述的一种汽车车灯生产用注塑成型装置,其特征在于,所述配重块(3)与固定台(2)固定连接,且配重块(3)安装在固定台(2)的底部中间位置处。

4. 根据权利要求1所述的一种汽车车灯生产用注塑成型装置,其特征在于,所述过滤网(6)与进料口(5)通过挡块(7)固定连接,所述过滤网(6)是一种不锈钢材质的构件。

5. 根据权利要求1所述的一种汽车车灯生产用注塑成型装置,其特征在于,所述水槽(15)与蒸发滤网(18)通过水管(17)贯通连接。

6. 根据权利要求1所述的一种汽车车灯生产用注塑成型装置,其特征在于,所述支撑腿(4)共设置有四个,且四个支撑腿(4)呈矩形分布在固定台(2)的四个角。

7. 根据权利要求1所述的一种汽车车灯生产用注塑成型装置,其特征在于,所述套筒(21)与伸缩腿(23)通过减震弹簧(22)固定连接。

一种汽车车灯生产用注塑成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑装置技术领域,具体是一种汽车车灯生产用注塑成型装置。

背景技术

[0002] 注塑机又名注射成型机或注射机,它是将热塑性塑料或热固性塑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,分为立式、卧式、全电式,注塑机能加热塑料,对熔融塑料施加高压,使其射出而充满模具型腔,借助螺杆(或柱塞)的推力,将已塑化好的熔融状态(即粘流态)的塑料注射入闭合好的模腔内,经固化定型后取得制品的工艺过程,汽车车灯制造过程中需要借助注塑机实现车灯的生产。

[0003] 经检索,中国专利公开了一种注塑机(授权公告号CN 207344973U),该专利技术不仅提高了注塑件收纳的效率,实现注塑件地自动倾倒,且能根据收纳槽的尺寸选择合适的倾斜角度,减少注塑件的损坏,同时也节省了人工劳动力,但是,现有技术中的注塑机不能对物料中的杂质进行过滤,影响成型产品质量,同时传统设备通常采用自然冷却或者来回更换注塑模的方式冷却,注塑冷却的速度缓慢,浪费了大量时间,增加了工人的劳动强度,降低了注塑零件的效率,而且设备工作过程中容易因震动造成内部器件的毁坏,降低设备的使用寿命。因此,本领域技术人员提供了一种汽车车灯生产用注塑成型装置,以解决上述背景技术中提出的技术问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种汽车车灯生产用注塑成型装置,以解决上述背景技术中提出的注塑机不能对物料中的杂质进行过滤,影响成型产品质量,同时传统设备通常采用自然冷却或者来回更换注塑模的方式冷却,注塑冷却的速度缓慢,浪费了大量时间,增加了工人的劳动强度,降低了注塑零件的效率,而且设备工作过程中容易因震动造成内部器件的毁坏,降低设备的使用寿命的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种汽车车灯生产用注塑成型装置,包括注塑机本体,所述注塑机本体的底部设置有固定台,且注塑机本体的顶部设置有进料口,所述固定台的底部安装有配重块,且固定台的底端位于配重块的一侧位置处设置有支撑腿,所述进料口的内部设置有挡块,且进料口的一侧安装有注塑筒,所述挡块的上端设置有过滤网,所述注塑筒的一侧设置有动模板,且注塑筒的前侧固定安装有控制面板,所述动模板的一侧设置有定模板,且动模板的后侧连接有管道,所述管道的另一端连接有冷风机,所述冷风机的一侧设置有进风口,另一侧设置有出风口,所述冷风机的底部安装有水槽,所述水槽的底部设置有抽水器,且水槽的顶部安装有蒸发滤网,所述抽水器的顶端连接有水管,所述水管的一侧安装有风机,所述支撑腿的顶部安装有套筒,所述套筒的内部设置有减震弹簧,所述减震弹簧的底端连接有伸缩腿。

[0006] 作为本实用新型进一步的方案:所述冷风机与动模板通过管道贯通连接,且冷风机与控制面板电性连接。

[0007] 作为本实用新型再进一步的方案:所述配重块与固定台固定连接,且配重块安装在固定台的底部中间位置处。

[0008] 作为本实用新型再进一步的方案:所述过滤网与进料口通过挡块固定连接,所述过滤网是一种不锈钢材质的构件。

[0009] 作为本实用新型再进一步的方案:所述水槽与蒸发滤网通过水管贯通连接。

[0010] 作为本实用新型再进一步的方案:所述支撑腿共设置有四个,且四个支撑腿呈矩形分布在固定台的四个角。

[0011] 作为本实用新型再进一步的方案:所述套筒与伸缩腿通过减震弹簧固定连接。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0013] 1、本实用新型通过进料口内部安装的过滤网,能够及时过滤出物料中的杂质,提高产品成型质量,同时过滤网安装拆卸方便,便于用户使用。

[0014] 2、本实用新型通过冷风机,能够加快设备的冷却速度,克服传统设备冷却速度过慢影响工作效率的缺陷,有效提高工作效率,通过抽水器将水槽内部的水抽入蒸发滤网,从而实现蒸发制冷的效果,不仅能够加快注塑模具的冷却速度,同时能够过滤掉一部分注塑过程中产生的有害气体,起到一定的空气净化效果。

[0015] 3、本实用新型通过配重块,能够增加设备底部的重量,提高设备整体的稳定性,克服传统注塑机稳定性较差的缺陷,保证设备工作过程中的平稳运行。

[0016] 4、本实用新型通过支撑腿,能够起到一定的减震效果,降低设备工作过程中产生的震动现象,从而降低注塑机内部器件的损耗速度,减少工人维修次数,提高设备整体的使用寿命。

附图说明

[0017] 图1为一种汽车车灯生产用注塑成型装置的结构示意图;

[0018] 图2为一种汽车车灯生产用注塑成型装置中挡块的安装结构示意图;

[0019] 图3为一种汽车车灯生产用注塑成型装置中冷风机的安装结构示意图;

[0020] 图4为一种汽车车灯生产用注塑成型装置中冷风机的内部结构示意图;

[0021] 图5为一种汽车车灯生产用注塑成型装置中支撑腿的结构示意图。

[0022] 图中:1、注塑机本体;2、固定台;3、配重块;4、支撑腿;5、进料口;6、过滤网;7、挡块;8、注塑筒;9、控制面板;10、动模板;11、定模板;12、管道;13、冷风机;14、进风口;15、水槽;16、抽水器;17、水管;18、蒸发滤网;19、风机;20、出风口;21、套筒;22、减震弹簧;23、伸缩腿。

具体实施方式

[0023] 请参阅图1~5,本实用新型实施例中,一种汽车车灯生产用注塑成型装置,包括注塑机本体1,注塑机本体1的底部设置有固定台2,且注塑机本体1的顶部设置有进料口5,固定台2的底部安装有配重块3,且固定台2的底端位于配重块3的一侧位置处设置有支撑腿4,进料口5的内部设置有挡块7,且进料口5的一侧安装有注塑筒8,挡块7的上端设置有过滤网6,注塑筒8的一侧设置有动模板10,且注塑筒8的前侧固定安装有控制面板9,动模板10的一侧设置有定模板11,且动模板10的后侧连接有管道12,管道12的另一端连接有冷风机13,冷

风机13的一侧设置有进风口14,另一侧设置有出风口20,冷风机13的底部安装有水槽15,水槽15的底部设置有抽水器16,且水槽15的顶部安装有蒸发滤网18,抽水器16的顶端连接有水管17,水管17的一侧安装有风机19,支撑腿4 的顶部安装有套筒21,套筒21的内部设置有减震弹簧22,减震弹簧22的底端连接有伸缩腿23。

[0024] 在图3中:冷风机13与动模板10通过管道12贯通连接,且冷风机13与控制面板9 电性连接,为了加快注塑模具的冷却速度,提高工作效率。

[0025] 在图1中:配重块3与固定台2固定连接,且配重块3安装在固定台2的底部中间位置处,为了增加设备的稳定性。

[0026] 在图2中:过滤网6与进料口5通过挡块7固定连接,过滤网6是一种不锈钢材质的构件,为了过滤物料中的杂质,提高产品注塑质量。

[0027] 在图4中:水槽15与蒸发滤网18通过水管17贯通连接,为了实现水槽15与蒸发滤网18的连接,达到制冷净化的效果。

[0028] 在图1中:支撑腿4共设置有四个,且四个支撑腿4呈矩形分布在固定台2的四个角。

[0029] 在图5中:套筒21与伸缩腿23通过减震弹簧22固定连接,为了降低工作过程中设备的震动现象,延长设备使用寿命。

[0030] 本实用新型的工作原理是:首先,物料从进料口5进入,通过进料口5内部安装的过滤网6,能够及时过滤出物料中的杂质,提高产品成型质量,同时过滤网6安装拆卸方便,便于用户使用,使用时直接将过滤网6固定在挡块7上即可,不使用时可直接取出,然后,物料经过注塑筒8加热后进入动模板10内的模腔中,注塑成型后进行产品冷却,通过冷风机13能够加快设备的冷却速度,克服传统设备冷却速度过慢影响工作效率的缺陷,有效提高工作效率,通过抽水器16将水槽15内部的水抽入蒸发滤网18,从而实现蒸发制冷的效果,不仅能够加快注塑模具的冷却速度,同时能够过滤掉一部分注塑过程中产生的有害气体,起到一定的空气净化效果,进一步的,通过配重块3能够增加设备底部的重量,提高设备整体的稳定性,克服传统注塑机稳定性较差的缺陷,保证设备工作过程中的平稳运行,最后,通过支撑腿4能够起到一定的减震效果,降低设备工作过程中产生的震动现象,从而降低注塑机内部器件的损耗速度,减少工人维修次数,提高设备整体的使用寿命。

[0031] 以上所述的,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

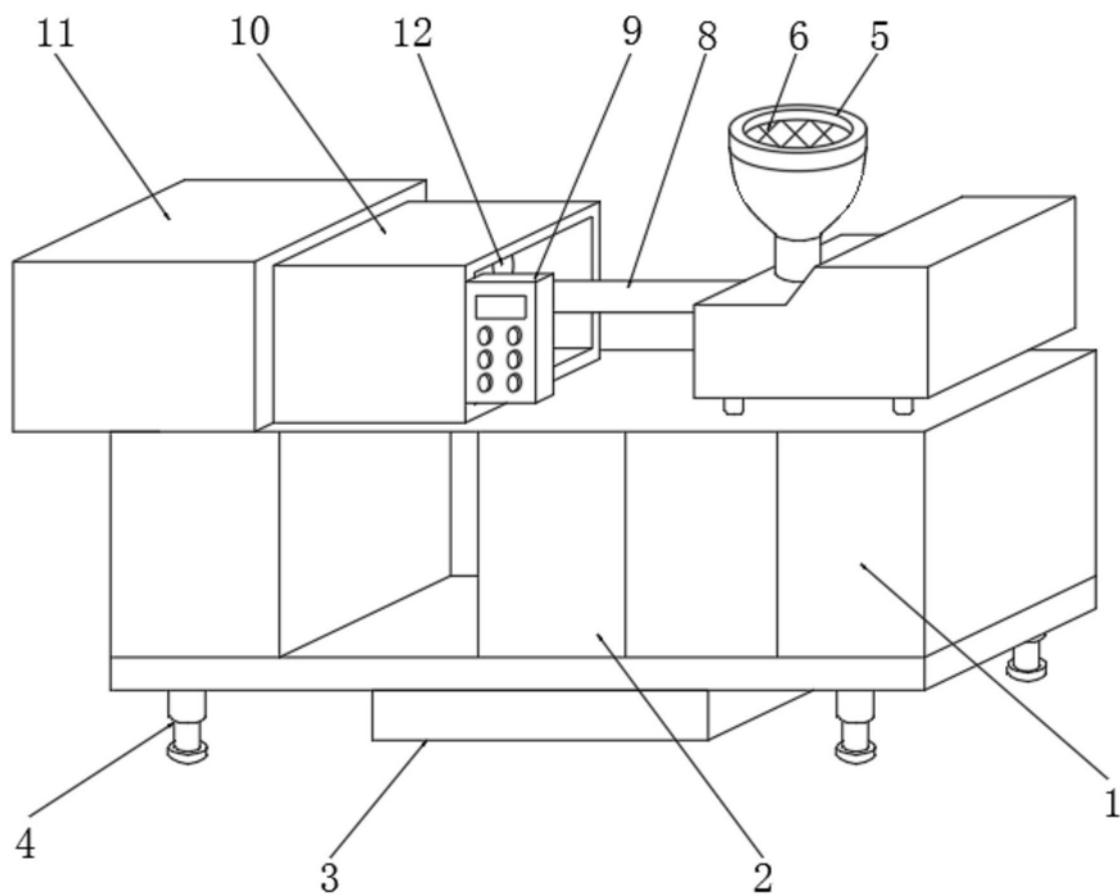


图1

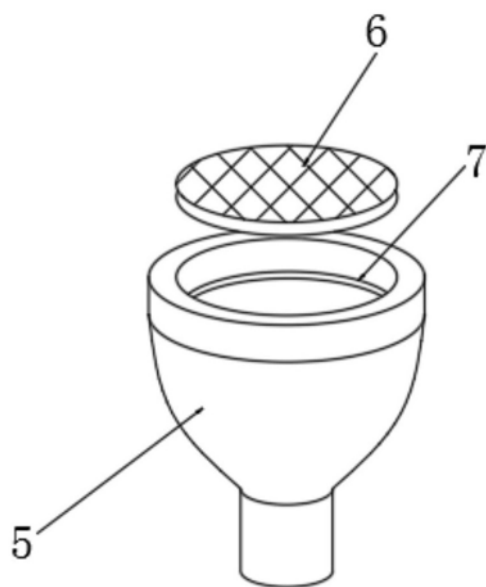


图2

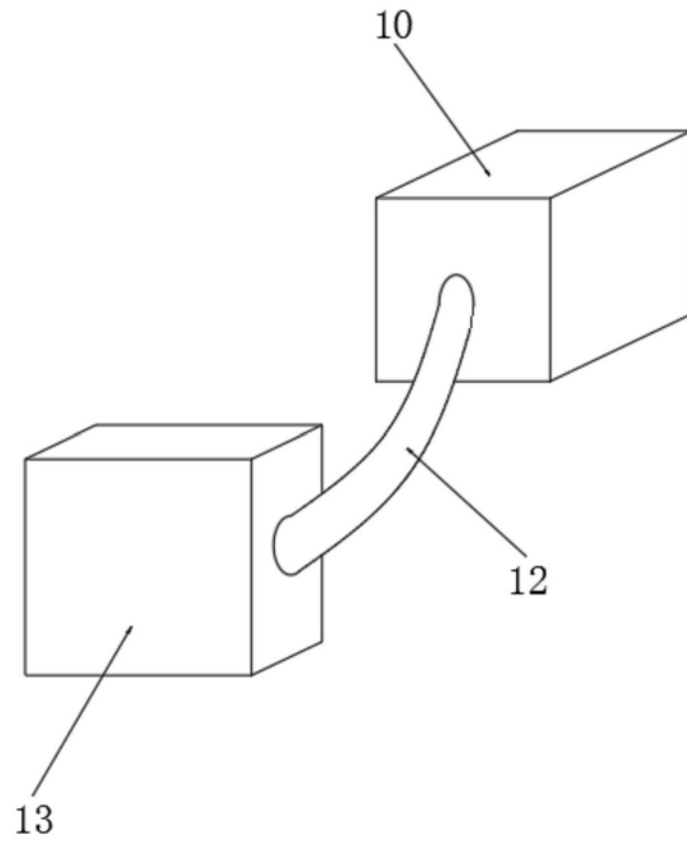


图3

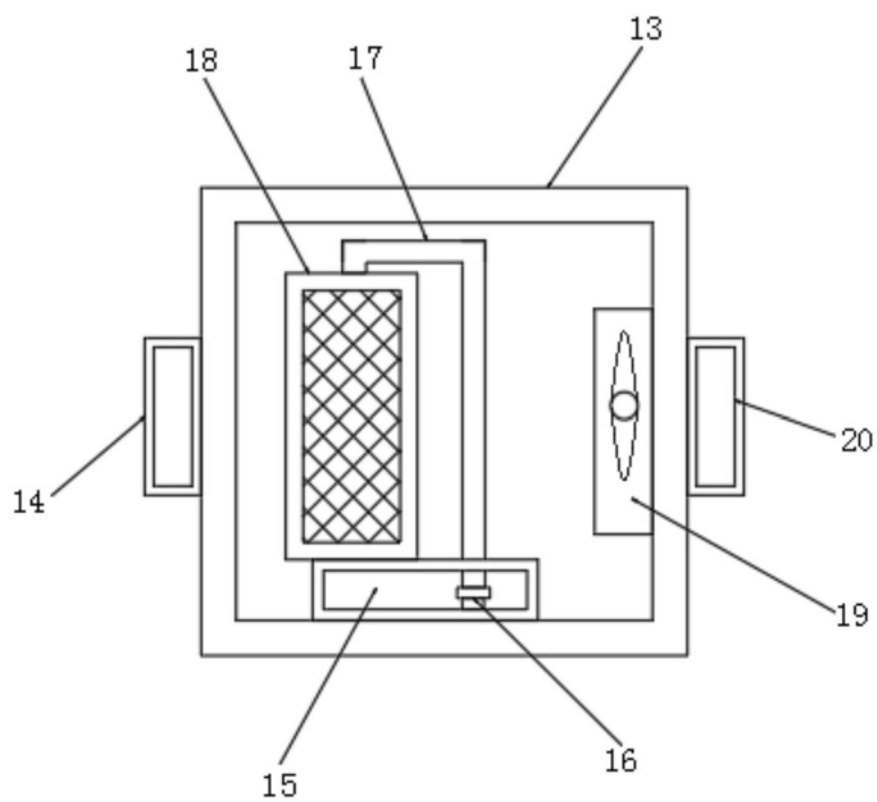


图4

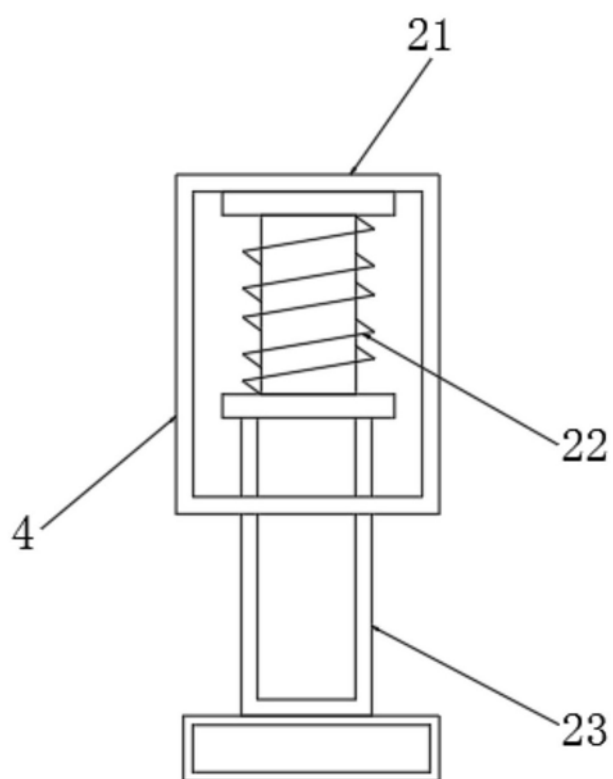


图5