[19]中华人民共和国专利局

[51]Int.Cl[6]
B29C 33/02

# [12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 96246908.4

[45]授权公告日 1998 年 3 月 4 日

[11] 授权公告号 CN 2275510Y

[22]申请日 96.12.25 [24]颁证日 97.12.19

[73]专利权人 廖开臣

地址 277500山东省滕州市府前中路41号

[72]设计人 廖开臣

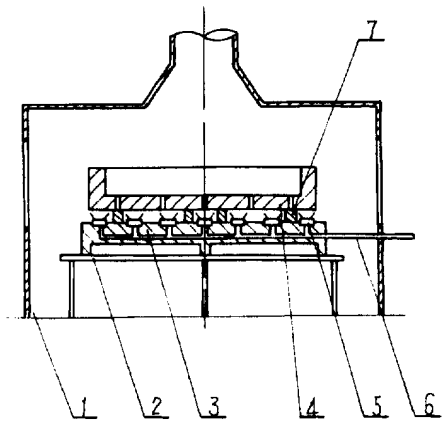
[21]申请号 96246908.4

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图页数 1 页

[54]实用新型名称 对模具进行加热的装置

[57]摘要

一种对模具进行加热的装置，其外部设置一个罩体，罩体内设置加热器，加热器设置在支架上，加热器由数个燃烧器和与燃烧器连通的燃气管线所组成，加热器上设置支撑块，模具放在支撑块上、模具通过加热器被加热，从而可进一步对聚氯乙烯进行加工，由于代替电加热，可以解决对大型模具的加热问题，而进一步制出各种大型聚氯乙烯产品。



# 权　　利　　要　　求

1、一种对模具进行加热的装置，包括加热器，其特征在于：它设置有支架2，其上放置有加热器3，加热器上安有数个支撑块7，整个结构罩在罩体1内，罩体上方开有排气孔。

2、根据权利要求1所述的装置，其特征在于：加热器3由支撑体4，燃烧器5和燃气管路6组成，燃气管路6置放在支撑体4内，管路上装有数个燃烧器5。

# 说 明 书

## 对模具进行加热的装置

本实用新型涉及一种加热装置，具体地说是涉及一种代替电加热的对模具进行加热的装置。

随着市场对大型化聚氯工烯(PVC)等产品如灯池，及各种装饰件，如门窗、装饰线、墙围、踢脚线等的需求，这种大型化产品使模具向大型化发展，而目前的电加热设备明显不能适应该大型化模具的加热要求，另外，采用电加热方式，不仅能源消耗大，而且还必须针对大型模具的加热，配以 控温装置，使整个加热装置复杂，而且使用不方便。

本实用新型的目的在于提出一种结构简单、取代用电加热设备的对模具进行加热的装置。

本实用新型的目的是这样实现的：外部设置一个罩体，罩体上方带有排气孔，用来排除废气，并同时用于隔热保温；罩体内有一加热器，该加热器设置在一个支架上，该加热器由多个燃烧器和燃气管线所组成，燃烧器的数目根据模具的大小和形状来定，燃气管线与燃烧器相连通，燃气管线与热源相通，热源用通常的燃气，如液化石油气、城市煤气，天然气等；在加热器上设置数个支撑块，将模具通过支撑块放在加热器上，当需要对模具加热时，则开通热源，使燃气沿加热器的燃气管线送入各个燃烧器中，点燃燃烧器，从而使在加热器上的模具被加热，当加热至塑料加工所需的温度时，再将该被加热的模具取出，按通常的方式加入聚氯乙烯材料，从而加工成具有一定大小和花纹的聚氯乙烯成型产品。

采用本实用新型的加热装置解决了对大型模具加热的问题，可以运用自如的加工出各种大型聚氯乙烯装饰件，该设备结构简单，造价低，加热快，特别是不用电而是用燃气加热，从而节约了电的消耗，由于可以灵活的增加加热器的燃烧器的数目，因此可以加热大型模具，而且加

热均匀，从而为大型聚氯乙烯产品的加工开拓了一条新路。

下面以实施例的形式对本实用新型作进一步说明。

图1是本实用新型的结构示意图。

如图1所示：该装置设置有支架2，其上放置有加热器3，加热器上安有数个支撑块7，整个结构罩在罩体1内，罩体上方开有排气孔；加热器由支撑体4， 燃烧器5和燃气管路6组成，燃气管路6置放在支撑体4内，管路上装有数个燃烧器5。

使用时，将模具放在支撑块7上，打开燃气开关， 燃气进入管路6和各个燃烧器5中，点燃燃烧器，对模具加热，温度可达120℃－200℃，具体温度取决于所要加工的材料，当模具达到所需要的温度后，除去罩体1， 将模具取出放入另外的平台上，加入聚氯乙烯材料，在模具中熔化成型，从而加工出各种不同产品。

# 说　明　书　附　图

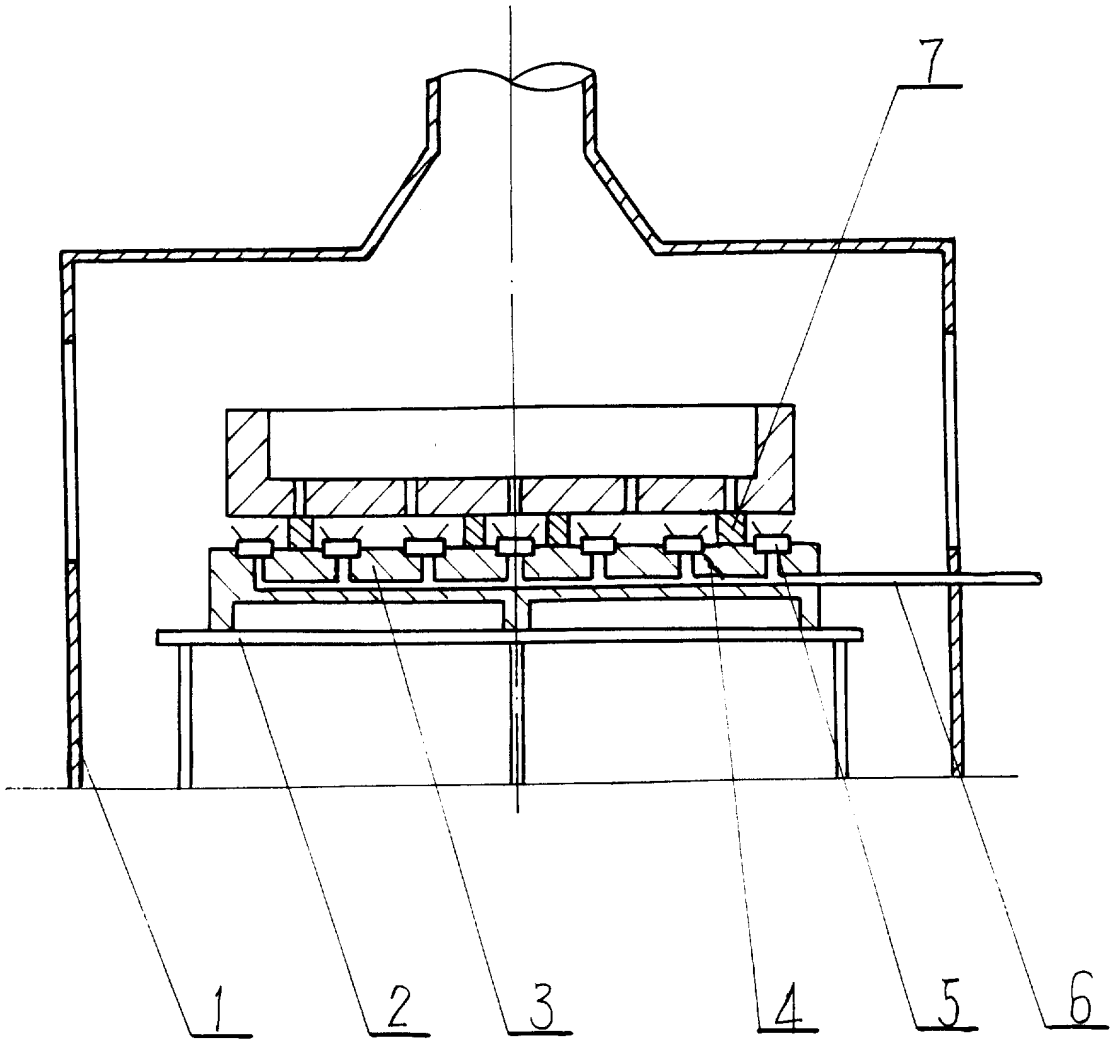



图1