

[19]中华人民共和国国家知识产权局

[51]Int. Cl⁷

B29C 51/08

[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 99216322.6

[45]授权公告日 2000 年 5 月 10 日

[11]授权公告号 CN 2377070Y

[22]申请日 1999.7.8 [24]颁证日 2000.4.7

[73]专利权人 潘昌杭

地址 310016 浙江省杭州市秋涛北路 136 号

[72]设计人 潘昌杭

[21]申请号 99216322.6

[74]专利代理机构 浙江大学专利代理事务所

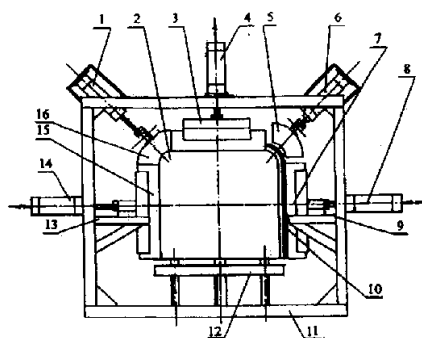
代理人 林怀禹

权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图页数 1 页

[54]实用新型名称 塑料热压三面成型机

[57]摘要

一种塑料热压三面成型机,在框形机架的底面装有底座,底座上装有凸模,在框形机架的两侧面的两个水平导轨上分别装有能与气缸联动的凹模,在框形机架的顶面上装有能与气缸联动的两端为弧形的凹模,所有凹模均能与其对应的凸模部位相吻合,由同一操纵机构的一个换向阀换向,控制所有的气缸使凹模相对与凸模作同步的离合运动。本实用新型设备结构简单、操作方便、成本低,压制成型无拼接的立体结构的三面画面板在灯箱上装配方便。



ISSN 1008-4274

权 利 要 求 书

1. 一种塑料热压三面成型机，其特征在于：在框形机架[11]的底面装有底座[12]，底座[12]上装有凸模[2]，在框形机架[11]的两侧面的两个水平导轨[9]、[13]上，分别装有能与气缸[8]联动的凹模[7]和与气缸[14]联动的凹模[15]，在框形机架[11]的顶面上装有能与气缸联动的两端为弧形的凹模，所有凹模均能与其对应的凸模相吻合，由同一操纵机构控制所有的气缸使凹模相对与凸模作同步的离合运动。

2. 根据权利要求 1 所述的塑料热压三面成型机，其特征在于：在框形机架[11]的顶面上装有能与气缸联动的两端为弧形的凹模，分别为左面能与气缸[1]联动的圆弧凹模[16]，中间能与气缸[4]联动的凹模[3]和右面能与气缸[6]联动的圆弧凹模[5]所组成。

说明书

塑料热压三面成型机

本实用新型涉及一种塑料压力成型的设备。

在现有技术领域中，作为广告宣传用的灯箱一般为单面或双面画面板结构，未见有三面一次成型立体结构的三面画面板的灯箱。

本实用新型的目的是：设计一种能压制成型无拼接的三面画面板的塑料热压三面成型机。

为了达到上述目的，本实用新型采用的技术方案是：在框形机架的底面装有底座，底座上装有凸模，在框形机架的两侧面的两个水平导轨上，分别装有能与一个气缸联动的一个凹模和与另一个气缸联动的另一个凹模在框形机架的顶面上装有能与还有一个气缸联动的两端为弧形的凹模，所有凹模均能与其对应的凸模部位相吻合，由同一操纵机构控制所有的气缸使凹模相对于凸模作同步的离合运动。

下面结合附图，对本实用新型作进一步的描述。

图 1 为本实用新型的结构原理图；

图 2 为压制成型的面面板示意图；

图 3 为压制成型的面面板侧视图。

如图 1 所示，本实用新型在框形机架 11 的底面装有底座 12，底座 12 上装有凸模（凹模）2，在框形机架 11 的两侧面的两个水平导轨 9、13 上，分别装有能与气缸 8 联动的凹模（凸模）7 和与气缸 14 联动的凹模（凸模）15，在框形机架 11 的顶面上装有能与气缸联动的两端为弧形的凹模（凸模），所有凹模（凸模）均能与其对应的凸模（凹模）部位相吻合，由同一操纵机构控制所有的气缸使凹模（凸模）相对于凸模（凹模）作同步的离合运动。

在框形机架 11 的顶面上装有能与气缸联动的两端为弧形的凹模（凸模），分别为左面能与气缸 1 联动的圆弧凹模（凸模）16，中间能与气缸 4 联动的凹模（凸模）3 和右面能与气缸 6 联动的圆弧凹模（凸模）5 所组成。

加工时，将预热过的塑料板放入凸模（凹模）3 的顶面上，由同一操纵机构的一个换向阀换向，控制所有的气缸使凹模（凸模）作同步向内移动，将塑料板压制成型，进行脱模后，压制出如图 2、图 3 所示的 A、B、C 三个面成一整体的画面板。

本实用新型具有的有益的效果是：设备结构简单、操作方便、成本低，压制成型无拼接的立体结构的三面画面板在灯箱上装配方便。

说明书附图

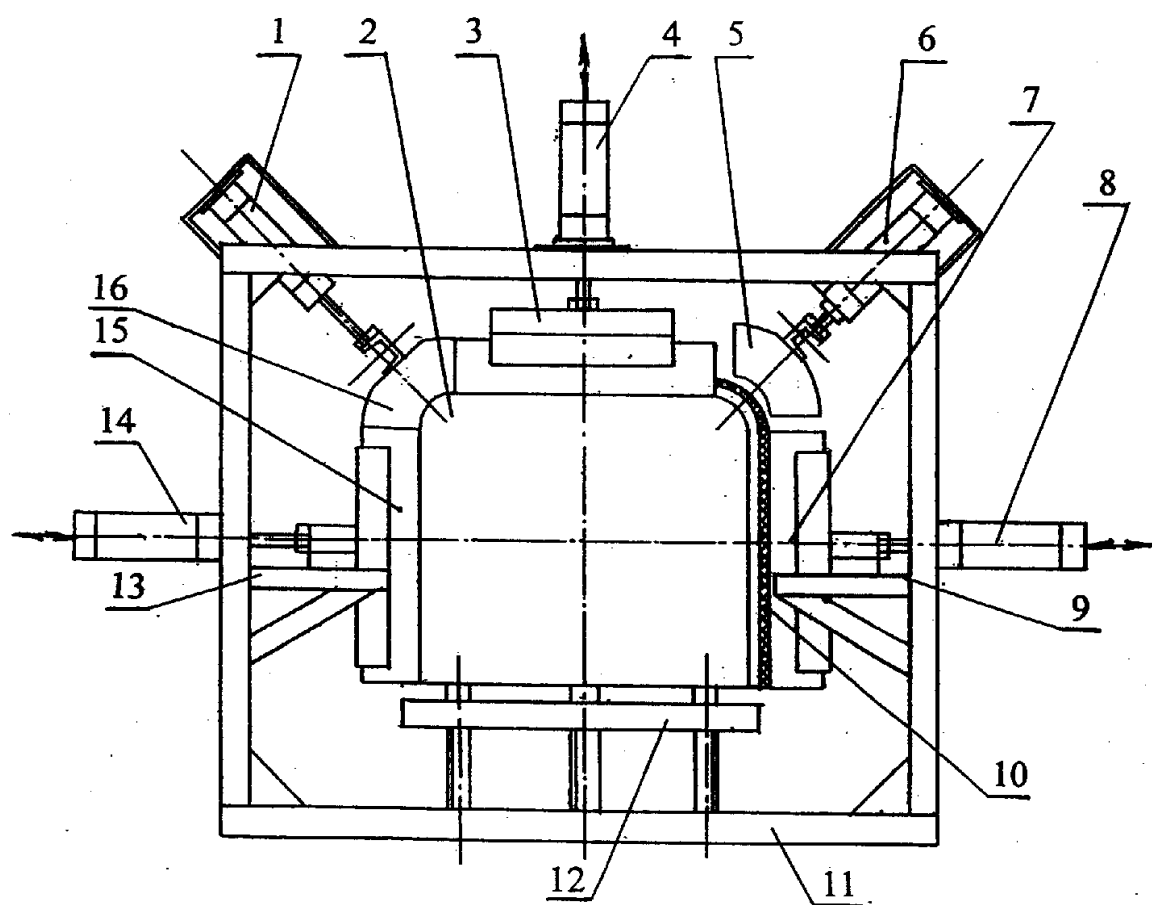


图 1

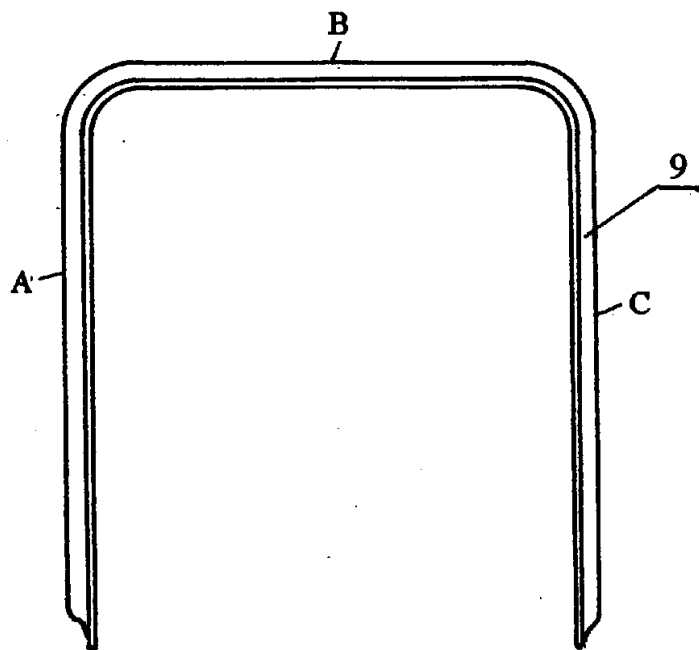


图 2

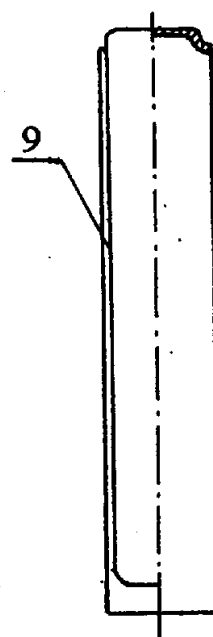


图 3