



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211105343 U

(45)授权公告日 2020.07.28

(21)申请号 201922091874.3

(22)申请日 2019.11.28

(73)专利权人 张家港市鸿海精密模具有限公司

地址 215000 江苏省苏州市张家港市塘桥
镇周巷村

(72)发明人 邱建红

(74)专利代理机构 苏州欣达共创专利代理事务
所(普通合伙) 32405

代理人 刘盼盼

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)

B29C 45/38(2006.01)

B29C 45/73(2006.01)

B29L 31/56(2006.01)

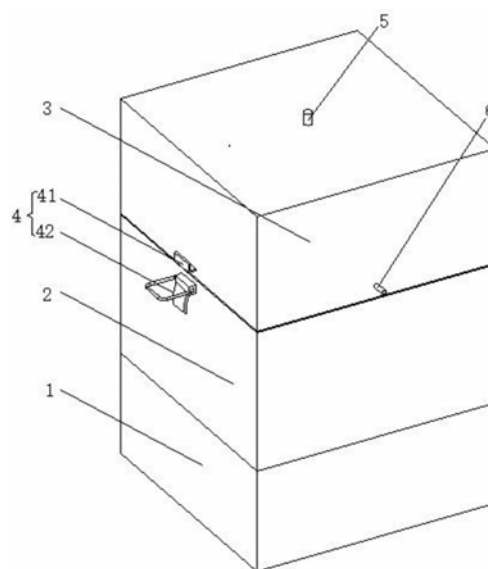
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种模内切环瓶盖模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种模内切环瓶盖模具,包括基座、下模具和上模具;基座:所述基座的上表面开设有凹槽,所述凹槽的内部底端设有液压柱,所述基座的上表面设有下模具,所述下模具的内部设有模芯,所述模芯的侧面套接有环形切块,且环形切块与下模具滑动连接,所述模芯的底侧与液压柱的顶端连接;上模具:所述上模具的内部设有注胶管和加热网,所述加热网包裹在注胶管的侧面,所述上模具的底侧开设有模腔,位于模腔侧面在上模具的内部设有冷却腔;该模内切环瓶盖模具,可以使注塑管道内部含有熔融液进行加热,防止产品冷却成型的过程中注塑管道内部熔融液发生凝固,避免注塑管道发生堵塞,不影响再次使用。



1. 一种模内切环瓶盖模具,其特征在于:包括基座(1)、下模具(2)和上模具(3);

基座(1):所述基座(1)的上表面开设有凹槽(12),所述凹槽(12)的内部底端设有液压柱(11),所述基座(1)的上表面设有下模具(2),所述下模具(2)的内部设有模芯(9),所述模芯(9)的侧面套接有环形切块(10),且环形切块(10)与下模具(2)滑动连接,所述模芯(9)的底侧与液压柱(11)的顶端连接;

上模具(3):所述上模具(3)的内部设有注胶管(15)和加热网(14),所述加热网(14)包裹在注胶管(15)的侧面,所述上模具(3)的底侧开设有模腔(8),位于模腔(8)侧面在上模具(3)的内部设有冷却腔(7);

其中,所述上模具(3)通过定位柱(16)和定位槽(17)对下模具(2)进行连接,所述模腔(8)与模芯(9)对应套接。

2. 根据权利要求1所述的一种模内切环瓶盖模具,其特征在于:所述液压柱(11)的进液口上设有油管(13),所述油管(13)贯穿基座(1)的外侧,所述油管(13)远离液压柱(11)的一端设有法兰盘(18)。

3. 根据权利要求1所述的一种模内切环瓶盖模具,其特征在于:所述下模具(2)的上表面阵列分布有四个定位槽(17),所述上模具(3)的底侧阵列分布有四个定位柱(16),所述定位柱(16)与定位槽(17)对应套接。

4. 根据权利要求1所述的一种模内切环瓶盖模具,其特征在于:所述冷却腔(7)的侧面设有进水管(6),所述冷却腔(7)的顶端设有出水管(5)。

5. 根据权利要求1所述的一种模内切环瓶盖模具,其特征在于:还包括固定结构(4),所述固定结构(4)包括挂钩(41)和挂扣(42),所述下模具(2)的侧面对称设有两个挂扣(42),所述上模具(3)的侧面对称设有两个挂钩(41),两个挂扣(42)分别与两个挂钩(41)挂接。

一种模内切环瓶盖模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模内切环瓶盖模具技术领域,具体为一种模内切环瓶盖模具。

背景技术

[0002] 瓶盖的模具,专注各种日用品塑料模具,瓶盖模具设计,质量可靠,现有模内切环瓶盖模具当注塑成型完成后对注胶管道进行断开,使产品在模内进行冷却成型,同时开模的过程中可以对产品进行顶出,但是现有的瓶盖模具注塑管道内部含有熔融液,在产品冷却成型的过程中注塑管道内部熔融液发生凝固,进而注塑管道发生堵塞,影响再次使用。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有的缺陷,提供一种模内切环瓶盖模具,可以使注塑管道内部含有熔融液进行加热,防止产品冷却成型的过程中注塑管道内部熔融液发生凝固,避免注塑管道发生堵塞,不影响再次使用,可以有效解决背景技术中的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种模内切环瓶盖模具,包括基座、下模具和上模具;

[0005] 基座:所述基座的上表面开设有凹槽,所述凹槽的内部底端设有液压柱,所述基座的上表面设有下模具,所述下模具的内部设有模芯,所述模芯的侧面套接有环形切块,且环形切块与下模具滑动连接,所述模芯的底侧与液压柱的顶端连接;

[0006] 上模具:所述上模具的内部设有注胶管和加热网,所述加热网包裹在注胶管的侧面,所述上模具的底侧开设有模腔,位于模腔侧面在上模具的内部设有冷却腔;

[0007] 其中,所述上模具通过定位柱和定位槽对下模具进行连接,所述模腔与模芯对应套接。

[0008] 进一步的,所述液压柱的进液口上设有油管,所述油管贯穿基座的外侧,所述油管远离液压柱的一端设有法兰盘,油管通过法兰盘与外部高压油泵的输出口进行连接,便于对液压柱的伸缩。

[0009] 进一步的,所述下模具的上表面阵列分布有四个定位槽,所述上模具的底侧阵列分布有四个定位柱,所述定位柱与定位槽对应套接,可以对下模具和上模具进行定位,进而使模芯与模腔位置进行定位。

[0010] 进一步的,所述冷却腔的侧面设有进水管,所述冷却腔的顶端设有出水管,可以对冷却腔内部的冷却液进行更换,加快产品成型。

[0011] 进一步的,还包括固定结构,所述固定结构包括挂钩和挂扣,所述下模具的侧面对称设有两个挂扣,所述上模具的侧面对称设有两个挂钩,两个挂扣分别与两个挂钩挂接,可以使下模具和上模具进行固定,防止发生脱离。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本模内切环瓶盖模具,具有以下好处:

[0013] 1、液压柱伸出推动模芯和环形切块向上移动,进而使环形切块对注胶管的一端进

行堵塞,进行对瓶盖模具进行模内切,便于使用者的使用。

[0014] 2、加热网可以对注胶管进行加热,防止注胶管内部的熔融液进行加热,防止产品冷却成型的过程中注塑管道内部熔融液发生凝固,避免注塑管道发生堵塞,不影响再次使用,冷却腔可以加快模腔内部进行凝固,减少时间的浪费,提高工作效率。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型结构示意图;

[0016] 图2为本实用新型结构剖视示意图;

[0017] 图3为本实用新型结构上模具仰视示意图;

[0018] 图4为本实用新型结构下模具俯视示意图;

[0019] 图5为本实用新型A处结构放大示意图。

[0020] 图中:1基座、2下模具、3上模具、4固定结构、41挂钩、42挂扣、5出水管、6进水管、7冷却腔、8模腔、9模芯、10环形切块、11液压柱、12凹槽、13油管、14加热网、15注胶管、16定位柱、17定位槽、18法兰盘。

具体实施方式

[0021] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,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。

[0022] 请参阅图1-5,本实用新型提供一种技术方案:一种模内切环瓶盖模具,包括基座1、下模具2和上模具3;基座1:基座1的上表面开设有凹槽12,凹槽12的内部底端设有液压柱11,基座1的上表面设有下模具2,下模具2的内部设有模芯9,模芯9的侧面套接有环形切块10,且环形切块10与下模具2滑动连接,模芯9的底侧与液压柱11的顶端连接,液压柱11伸出推动模芯9和环形切块10向上移动,进而使环形切块10对注胶管15的一端进行堵塞,进行对瓶盖模具进行模内切,便于使用者的使用;液压柱11的进液口上设有油管13,油管13贯穿基座1的外侧,油管13远离液压柱11的一端设有法兰盘18,油管13通过法兰盘18与外部高压油泵的输出口进行连接,便于对液压柱11的伸缩,上模具3:上模具3的内部设有注胶管15和加热网14,加热网14包裹在注胶管15的侧面,上模具3的底侧开设有模腔8,位于模腔8侧面在上模具3的内部设有冷却腔7,加热网14可以对注胶管15进行加热,防止注胶管15内部的熔融液进行加热,防止产品冷却成型的过程中注塑管道内部熔融液发生凝固,避免注塑管道发生堵塞,不影响再次使用,冷却腔7可以加快模腔8内部进行凝固,减少时间的浪费,提高工作效率;冷却腔7的侧面设有进水管6,冷却腔7的顶端设有出水管5,可以对冷却腔7内部的冷却液进行更换,加快产品成型,下模具2的上表面阵列分布有四个定位槽17,上模具3的底侧阵列分布有四个定位柱16,定位柱16与定位槽17对应套接,可以对下模具2和上模具3进行定位,进而使模芯9与模腔8位置进行定位,其中,上模具3通过定位柱16和定位槽17对下模具2进行连接,模腔8与模芯9对应套接,还包括固定结构4,固定结构4包括挂钩41和挂扣42,下模具2的侧面对称设有两个挂扣42,上模具3的侧面对称设有两个挂钩41,两个挂扣42分别与两个挂钩41挂接,可以使下模具2和上模具3进行固定,防止发生脱离。

[0023] 在使用时：液压柱11伸出推动模芯9和环形切块10向上移动，进而使环形切块10对注胶管15的一端进行堵塞，进行对瓶盖模具进行模内切，便于使用者的使用，同时，加热网14可以对注胶管15进行加热，防止注胶管15内部的熔融液进行加热，防止产品冷却成型的过程中注塑管道内部熔融液发生凝固，避免注塑管道发生堵塞，不影响再次使用，冷却腔7可以加快模腔8内部进行凝固，减少时间的浪费，提高工作效率。

[0024] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

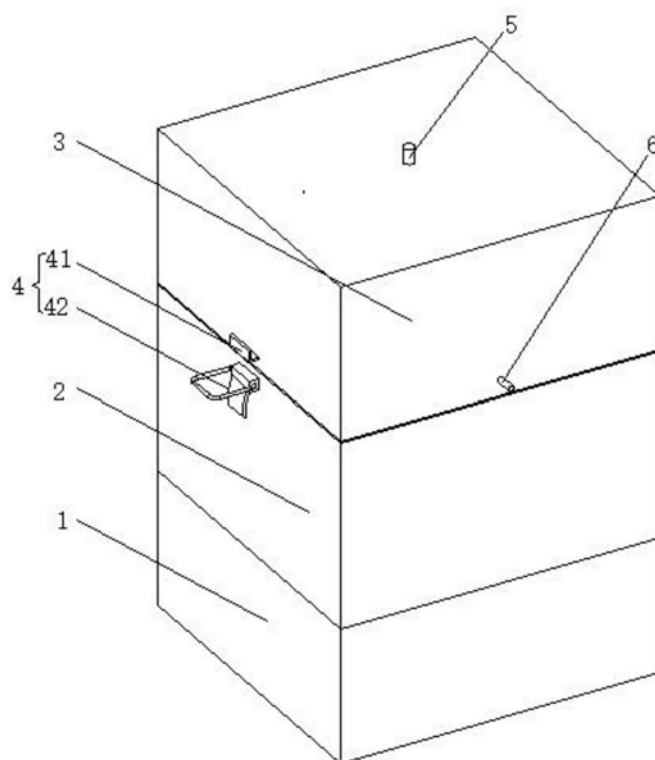


图1

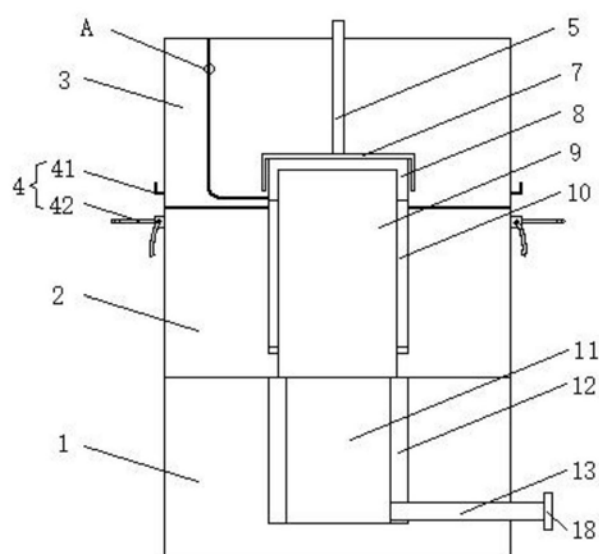


图2

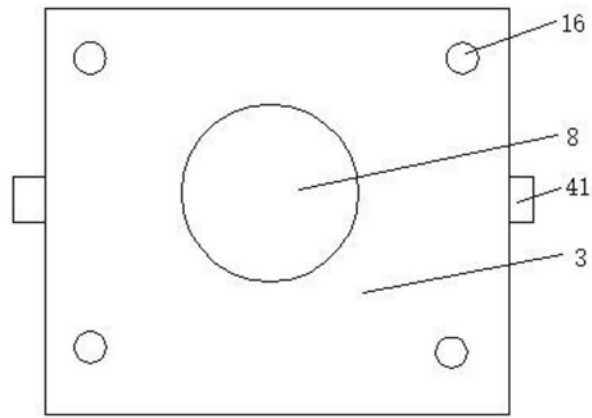


图3

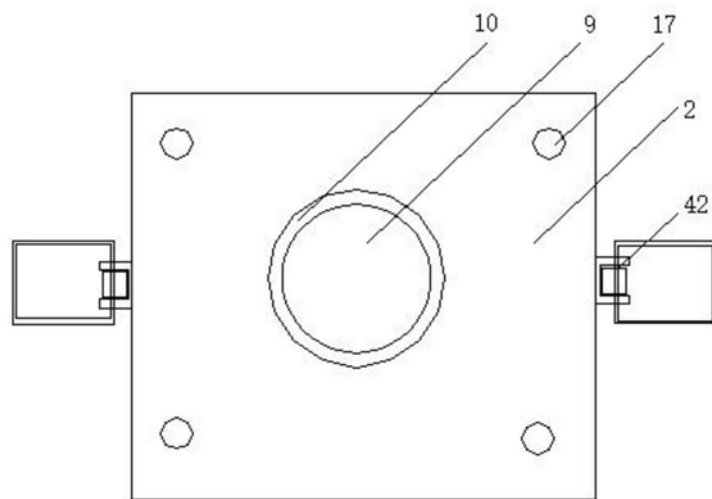


图4

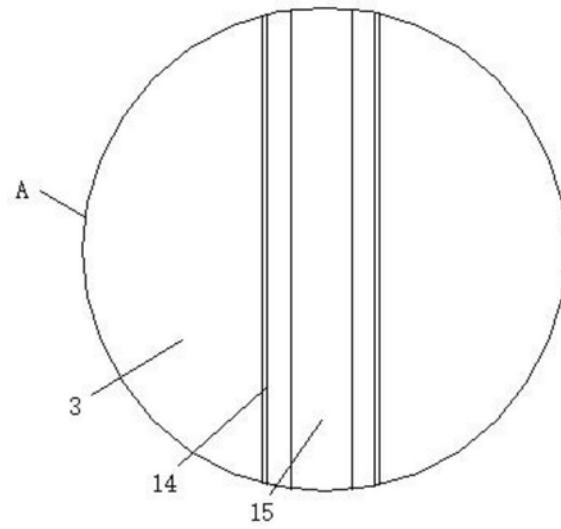


图5