



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206465386 U

(45)授权公告日 2017.09.05

(21)申请号 201621479691.9

(22)申请日 2016.12.30

(73)专利权人 黄石华志模具有限公司

地址 435000 湖北省黄石市开发区锁前社区(大兴汽修厂内)

(72)发明人 王聪

(74)专利代理机构 上海精晟知识产权代理有限公司 31253

代理人 冯子玲

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)

B29C 45/40(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

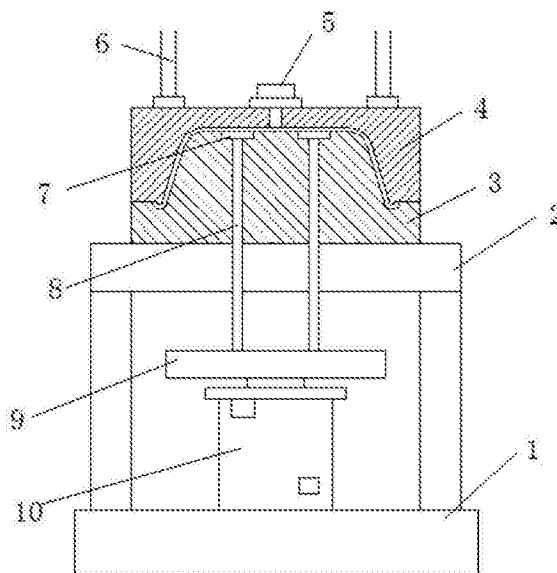
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

## (54)实用新型名称

一种容器类塑料件模具

## (57)摘要

本实用新型公开了一种容器类塑料件模具，包括凸模和凹模，所述凸模固定在工作台的上表面，所述工作台下方固定有底座，所述凹模上表面设置有升降杆和注塑口，所述注塑口位于凹模的中心处，所述底座上固定设置有气缸，所述气缸的活塞杆上设置有脱模结构，所述脱模结构包括顶料盘、脱模杆和支撑盘。该种容器类塑料件模具，通过在凸模上设置脱模结构，在工件成型之后，气缸倒动脱模结构将工件顶出脱模，取下即可，省时省力，提高生产效率。



1. 一种容器类塑料件模具,其特征在于,包括凸模(3)和凹模(4),所述凸模(3)固定在工作台(2)的上表面,所述工作台(2)下方固定有底座(1),所述凹模(4)上表面设置有升降杆(6)和注塑口(5),所述注塑口(5)位于凹模(4)的中心处,所述底座(1)上固定设置有气缸(10),所述气缸(10)的活塞杆上设置有脱模结构,所述脱模结构包括顶料盘(7)、脱模杆(8)和支撑盘(9)。

2. 如权利要求1所述的容器类塑料件模具,其特征在于,所述凸模(3)的上表面设置有凹模(12),所述顶料盘(7)安装在凹模(12)内部且上表面与凸模(3)的表面平齐,所述顶料盘(7)下表面固定连接脱模杆(8),所述脱模杆(8)贯穿凸模(3)和工作台(2)与支撑盘(9)固定连接,所述支撑盘(9)固定连接在气缸(10)的活塞杆上。

3. 如权利要求1所述的容器类塑料件模具,其特征在于,所述凹模(4)中心处设置有注料通孔(11),所述注塑口(5)通过注料通孔(11)与凸模(3)和凹模(4)形成的型腔连通。

## 一种容器类塑料件模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,具体为一种容器类塑料件模具,属于模具领域。

### 背景技术

[0002] 容器类的塑料件,比如盆,杯等一端开口较大的容器在注塑成型后,需要进行脱模,现有的脱模方式是采用人工脱模,这种方式效率较低,耗费时间,而且施力比较费事,劳动强度较大。

[0003] 为解决上述问题,因此我们提出一种容器类塑料件模具。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有技术的缺陷,提供一种容器类塑料件模具,为了解决上述技术问题,本实用新型提供了如下的技术方案:

[0005] 本实用新型一种容器类塑料件模具,包括凸模和凹模,所述凸模固定在工作台的上表面,所述工作台下方固定有底座,所述凹模上表面设置有升降杆和注塑口,所述注塑口位于凹模的中心处,所述底座上固定设置有气缸,所述气缸的活塞杆上设置有脱模结构,所述脱模结构包括顶料盘、脱模杆和支撑盘。

[0006] 作为本实用新型的一种优选实施方式,所述凸模的上表面设置有凹模,所述顶料盘安装在凹模内部且上表面与凸模的表面平齐,所述顶料盘下表面固定连接脱模杆,所述脱模杆贯穿凸模和工作台与支撑盘固定连接,所述支撑盘固定连接在气缸的活塞杆上。

[0007] 作为本实用新型的一种优选实施方式,所述凹模中心处设置有注料通孔,所述注塑口通过注料通孔与凸模和凹模形成的型腔连通。

[0008] 本实用新型所达到的有益效果是:通过在凸模上设置脱模结构,在工件成型之后,气缸倒动脱模结构将工件顶出脱模,取下即可,省时省力,提高生产效率,而且该种模具的脱模结构简单,便于安装拆卸。

### 附图说明

[0009] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。在附图中:

[0010] 图1是本实用新型一种容器类塑料件模具的合模状态结构示意图;

[0011] 图2是本实用新型一种容器类塑料件模具的分膜状态结构示意图。

[0012] 图中:1-底座;2-工作台;3-凸模;4-凹模;5-注塑口;6-升降杆;7-顶料盘;8-脱模杆;9-支撑盘;10-气缸;11-注料通孔;12-凹槽。

### 具体实施方式

[0013] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0014] 实施例1

[0015] 如图1-2所示,一种容器类塑料件模具,包括凸模3和凹模4,所述凸模3固定在工作台2的上表面,所述工作台2下方固定有底座1,所述凹模4上表面设置有升降杆6和注塑口5,所述注塑口5位于凹模4的中心处,所述底座1上固定设置有气缸10,所述气缸10的活塞杆上设置有脱模结构,所述脱模结构包括顶料盘7、脱模杆8和支撑盘9。

[0016] 本实施例中,所述凸模3的上表面设置有凹模12,所述顶料盘7安装在凹模12内部且上表面与凸模3的表面平齐,所述顶料盘7下表面固定连接脱模杆8,所述脱模杆8贯穿凸模3和工作台2与支撑盘9固定连接,所述支撑盘9固定连接在气缸10的活塞杆上。

[0017] 本实施例中,所述凹模4中心处设置有注料通孔11,所述注塑口5通过注料通孔11与凸模3和凹模4形成的型腔连通。

[0018] 本实用新型的原理及优点:该种容器类塑料件模具,凸模3和凹模4合模之后,注塑机头从注塑口5和注料通孔11进行注塑形成工件,共建成型后凹模4通过升降杆6与凸模3分离,此时气缸10通过将支撑盘9上顶,从而脱模杆8推动顶料盘7将工件顶出与凸模3分离,实现脱模,节省人力,提高生产效率。

[0019] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

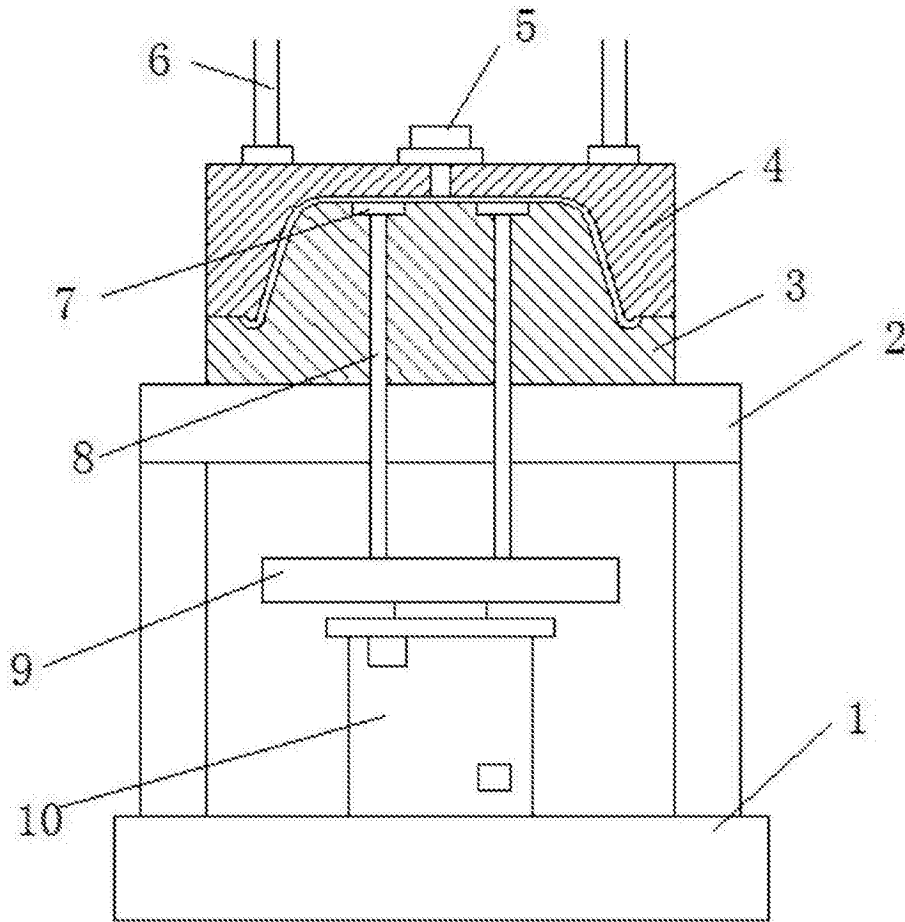


图1

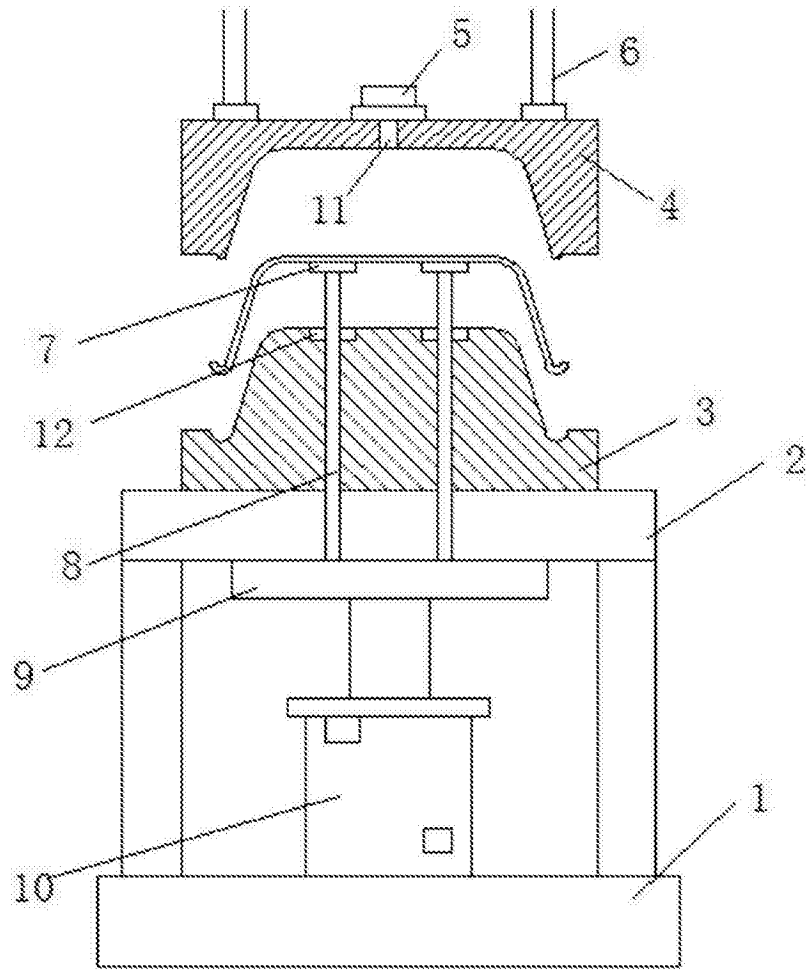


图2