



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203510558 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 02

(21) 申请号 201320554206. X

(22) 申请日 2013. 09. 06

(73) 专利权人 浙江省天台祥和实业有限公司  
地址 317200 浙江省台州市天台县赤城街道  
人民东路延伸段

(72) 发明人 汤啸

(74) 专利代理机构 台州蓝天知识产权代理有限  
公司 33229

代理人 周志涛

(51) Int. Cl.

B29C 39/26 (2006. 01)

B29C 39/38 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

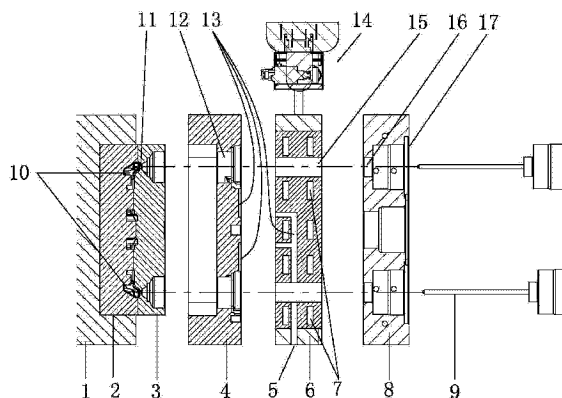
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种成型模具

(57) 摘要

本实用新型提供了一种成型模具,属于模具技术领域。它解决了现有模具中的浇铸流道均较长较粗,内部储存的原材料较多,造成极大的浪费,另外还需要对浇口进行修剪,生产工艺复杂,生产成本高等问题。本成型模具,包括左右模座,左右模座内分别设置有具有多个型腔的左右模仁,右模仁上开设有对应每个型腔的浇口,右模座的右侧依次设置有保温块和安装块,右模座和保温块内设置有与浇口连通的浇铸流道,保温块内设置有对浇铸流道加热保温的加热装置,安装块上固定有可伸至浇口并堵塞浇口的由动力装置驱动的顶针。本实用新型具有成型制品上无浇口,提高了原材料的利用率,生产成本低,加工的品质得到保证和提升等优点。



1. 一种成型模具,包括左右模座(1、4),其特征在于:左右模座内分别设置有具有多个型腔(10)的左右模仁(2、3),右模仁上开设有对应每个型腔的浇口(11),右模座的右侧依次设置有保温块(6)和安装块(8),右模座和保温块(6)内设置有与浇口连通的浇铸流道(13),保温块(6)内设置有对浇铸流道加热保温的加热装置(7),安装块(8)上固定有可伸至浇口(11)并堵塞浇口(11)的由动力装置驱动的顶针(9),右模座(4)、保温块(6)和安装块(8)上均设置有顶针(9)通过的通孔(12、15、16),保温块(6)上设置有与浇铸流道(12)连通的进料口(5)。

2. 根据权利要求1所述的一种成型模具,其特征在于:所述的加热装置(7)是电加热装置,所述的电加热装置与固定在保温块(6)外侧的控制盒(14)电连接。

3. 根据权利要求1所述的一种成型模具,其特征在于:所述的动力装置是气缸或液压缸,所述的气缸或液压缸的动作由固定在保温块(6)外侧的控制盒(14)内的电磁阀及控制器控制。

4. 根据权利要求1所述的一种成型模具,其特征在于:所述的多个型腔(10)为两个型腔或四个型腔。

## 一种成型模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于模具技术领域,特指一种成型模具。

### 背景技术

[0002] 现有塑料、橡胶制品的成型模具,是将原材料熔化后通过流道注入模仁内,冷却模仁使制品冷却定型,再完成剪切、脱模动作即可。

[0003] 在上述的成型模具中,模仁上开设有浇口,浇口与流道相连通实现原材料的注入,因此成型后的制品通常还需修剪浇口,并且还需对模具流道中原材料进行回收再加工,有些模具流道中的原材料不能回收利用,由于模具中的浇铸流道均较长较粗,内部储存的原材料较多,造成极大的浪费,另外还需要对浇口进行修剪,生产工艺复杂,生产成本低。

### 发明内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种成型模具,它成型的零件无需修剪浇口,模具的浇铸流道内的材料可下次浇铸时直接利用,不浪费原材料,有利于生产自动化。

[0005] 本实用新型的目的是这样实现的:

[0006] 一种成型模具,包括左右模座,其特征在于:左右模座内分别设置有具有多个型腔的左右模仁,右模仁上开设有对应每个型腔的浇口,右模座的右侧依次设置有保温块和安装块,右模座和保温块内设置有与浇口连通的浇铸流道,保温块内设置有对浇铸流道加热保温的加热装置,安装块上固定有可伸至浇口并堵塞浇口的由动力装置驱动的顶针,右模座、保温块和安装块上均设置有顶针通过的通孔,保温块上设置有与浇铸流道连通的进料口。

[0007] 在上述的一种成型模具中,所述的加热装置是电加热装置,所述的电加热装置与固定在保温块外侧的控制盒电连接。

[0008] 在上述的一种成型模具中,所述的动力装置是气缸或液压缸,所述的气缸或液压缸的动作由固定在保温块外侧的控制盒内的电磁阀及控制器控制。

[0009] 在上述的一种成型模具中,所述的多个型腔为两个型腔或四个型腔。

[0010] 比现有技术突出且有益的技术效果是:

[0011] 1、本实用新型中设置了顶针,在浇铸结束后顶住浇口,从而使得成型制品上无浇口,提高了原材料的利用率,生产成本低。

[0012] 2、本实用新型的浇铸流道采用加热装置加热形成热流道,保持流道内的温度恒定,熔体温度得到很好的控制,熔体更为均匀一致的进入各模腔,加工零件的品质得到了保证和提升。

[0013] 3、本实用新型适用于对高铁浇铸用垫块的浇铸成型模具。

### 附图说明

[0014] 图1是本实用新型的结构立体示意图。

[0015] 图 2 是本实用新型的局部结构立体示意图。

[0016] 图 3 是本实用新型的结构分解后的半剖视图。

### 具体实施方式

[0017] 下面结合附图以具体实施例对本实用新型作进一步描述,参见图 1—3:

[0018] 一种成型模具,包括左右模座(1、4),左右模座内分别设置有具有多个型腔 10 的左右模仁(2、3),右模仁上开设有对应每个型腔的浇口 11,右模座的右侧依次设置有保温块 6 和安装块 8,右模座和保温块 6 内设置有与浇口连通的 浇铸流道 13,保温块 6 内设置有对浇铸流道加热保温的加热装置 7,安装块 8 上固定有可伸至浇口 11 并堵塞浇口 11 的由动力装置驱动的顶针 9,右模座 4、保温块 6 和安装块 8 上均设置有顶针 9 通过的通孔(12、15、16),保温块 6 上设置有与浇铸流道 12 连通的进料口 5。

[0019] 本实用新型的工作原理是:采用了加热装置 7 对熔化的塑料等进行控制温度,在浇铸结束后,再下次浇铸开始时流道内塑料重新加热熔化即可再次开始浇铸;顶针伸至浇口 11 并堵塞浇口 11,可有效的保证型腔内塑料不倒流,同时脱模出的制品无浇口,直接为成品,相对于现有技术减少了后续的加工工序,也减少了塑料的无端浪费,即降低了生产成本。

[0020] 上述的加热装置 7 是电加热装置,所述的电加热装置与固定在保温块 6 外侧的控制盒 14 电连接。

[0021] 上述的动力装置是气缸或液压缸,所述的气缸或液压缸的动作由固定在保温块 6 外侧的控制盒 14 内的电磁阀及控制器控制。

[0022] 上述的多个型腔 10 为两个型腔或四个型腔。上述的浇口、顶针的数目与型腔数目相同。

[0023] 上述的气缸或液压缸安装在安装块 8 的安装位 17 上。

[0024] 上述实施例仅为本实用新型的较佳实施例,并非依此限制本实用新型的保护范围,故:凡依本实用新型的结构、形状、原理所做的等效变化,均应涵盖于本实用新型的保护范围之内。

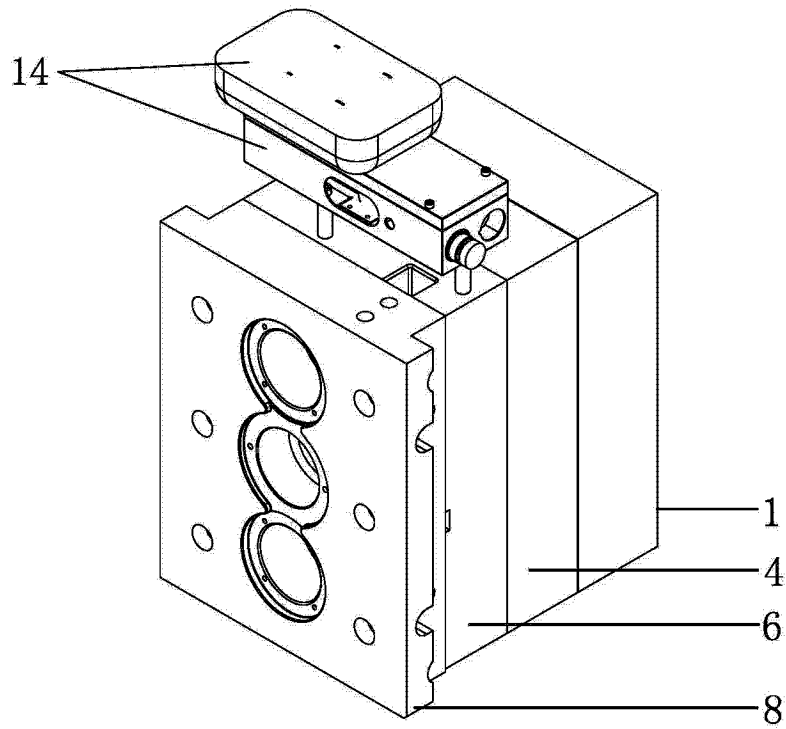


图 1

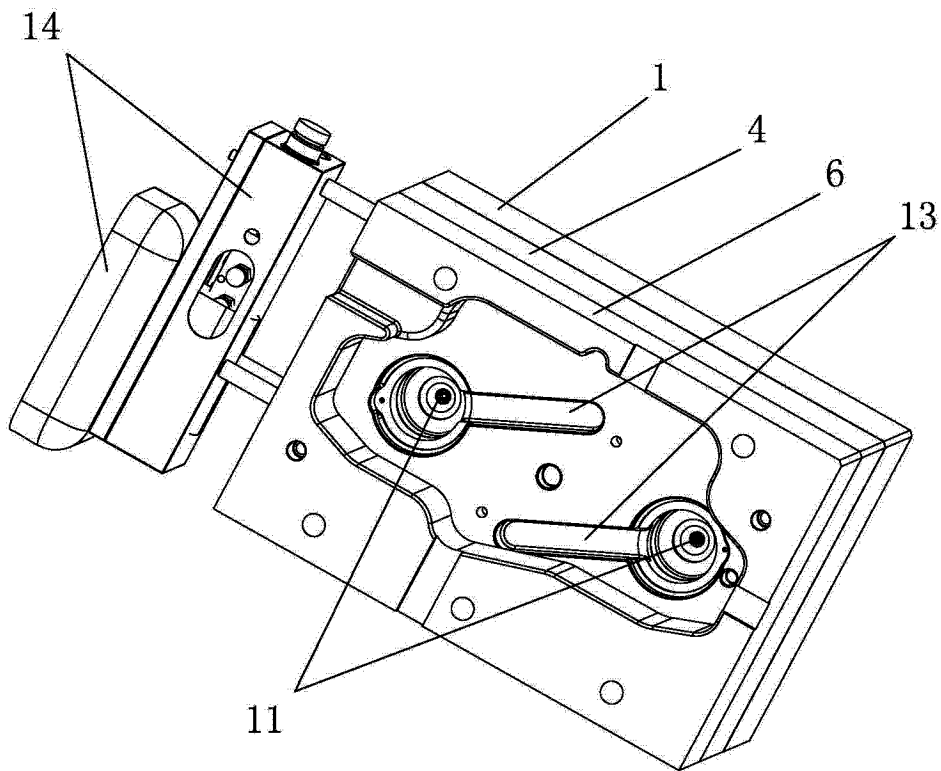


图 2

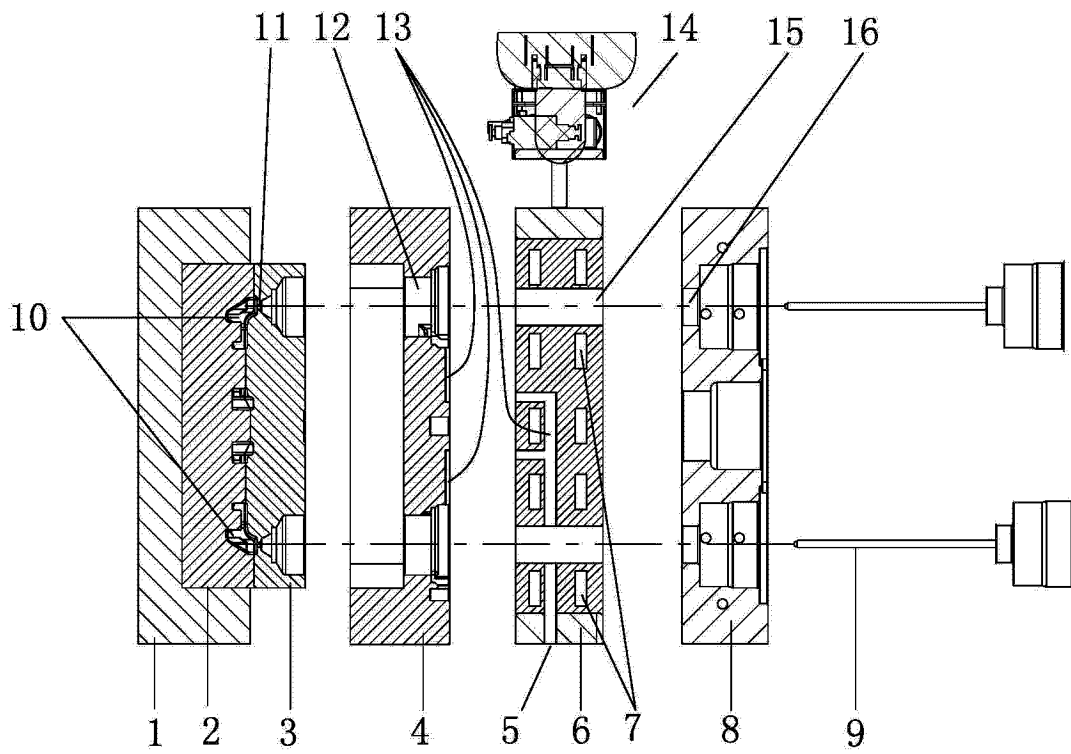


图 3