



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 113276362 B

(45) 授权公告日 2023. 05. 30

(21) 申请号 202110529186.X

B29C 45/17 (2006.01)

(22) 申请日 2021.05.14

B29C 33/72 (2006.01)

B29L 31/40 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 113276362 A

审查员 孙锡涛

(43) 申请公布日 2021.08.20

(73) 专利权人 昆山银发精密模具有限公司

地址 215000 江苏省苏州市昆山市巴城镇

东昌路398号6号房

(72) 发明人 罗金辉

(74) 专利代理机构 苏州佳捷天诚知识产权代理

事务所(普通合伙) 32516

专利代理师 魏孝廉

(51) Int.Cl.

B29C 45/33 (2006.01)

B29C 45/40 (2006.01)

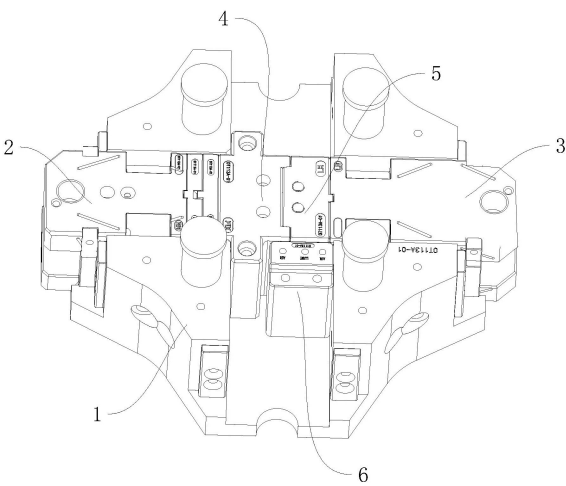
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 发明名称

一种用于样品注塑的打样模具

(57) 摘要

本发明公开了一种用于样品注塑的打样模具,涉及模具技术领域,其技术方案要点是:包括简易模座,所述简易模座上开设有十字滑槽,所述十字滑槽内滑动连接有左滑块座和右滑块座,所述简易模座上沿十字滑槽的中心分别设置有母模仁和公模仁,所述母模仁与简易模座固定连接,所述公模仁与右滑块座固定连接,所述母模仁和公模仁配合形成用于产品成型的型腔,所述简易模座上位于公模仁和母模仁合璧缝隙的一侧设置有吹气组件,所述左滑块座上朝向型腔设置有斜抽柱。本发明具有结构简单,生产周期短的优点,同时可大幅缩短样品打样生产的周期,具有较好的实效性和经济性。



1. 一种用于样品注塑的打样模具,其特征在于:包括简易模座(1),所述简易模座(1)上开设有十字滑槽,所述十字滑槽内滑动连接有左滑块座(2)和右滑块座(3),所述简易模座(1)上沿十字滑槽的中心分别设置有母模仁(4)和公模仁(5),所述母模仁(4)与简易模座(1)固定连接,所述公模仁(5)与右滑块座(3)固定连接,所述母模仁(4)和公模仁(5)配合形成用于产品成型的型腔,所述简易模座(1)上位于公模仁(5)和母模仁(4)合璧缝隙的一侧设置有吹气组件(6),所述左滑块座(2)上朝向型腔设置有斜抽柱(7),所述吹气组件(6)包括固定连接在简易模座(1)上的吹气座以及设置在吹气座上的若干吹气孔,所述右滑块座(3)的内部开设有滑行腔,所述滑行腔内滑动连接有脱模盘(10),所述脱模盘(10)上朝向型腔固定连接有若干脱模顶针(11),所述脱模盘(10)远离脱模顶针(11)的一端设置有可连接外部动力并驱动其滑动的动力输入端(101),所述母模仁(4)上开设有与型腔连通的斜抽槽,所述斜抽柱(7)的一端滑动连接在斜抽槽内,所述左滑块上固定连接有垫板(8),所述垫板(8)上开设有连接槽,所述斜抽柱(7)的另一端活动连接在连接槽内,所述斜抽柱(7)上远离垫板(8)的一端固定有长度大于连接槽长度的限位插销(9)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于样品注塑的打样模具,其特征在于:所述简易模座(1)上固定连接有模盖板(12)。

一种用于样品注塑的打样模具

技术领域

[0001] 本发明涉及模具技术领域,更具体地说,它涉及一种用于样品注塑的打样模具。

背景技术

[0002] 注塑模具是一种生产塑胶制品的工具,也是赋予塑胶制品完整结构和精确尺寸的工具。注塑成型是批量生产某些形状复杂部件时用到的一种加工方法,具体指将受热融化的塑料由注塑机高压射入模腔,经冷却固化后,得到成型品。

[0003] 通常一些试验阶段的产品也会采用模具进行打样生产,然而现有的模具结构普遍较为复杂,这无疑会增加打样产品的试验周期,缺乏经济性和实效性,并且现有的模具注塑完成后,需要人工手动对残留在型腔内的碎屑进行手动清理,这样也会增加人工劳力的投入。

[0004] 因此需要提出一种新的方案来解决这个问题。

发明内容

[0005] 针对现有技术存在的不足,本发明的目的在于提供一种用于样品注塑的打样模具,具有结构简单,生产周期短的优点,同时可大幅缩短样品打样生产的周期,具有较好的实效性和经济性。

[0006] 本发明的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的:一种用于样品注塑的打样模具,包括简易模座,所述简易模座上开设有十字滑槽,所述十字滑槽内滑动连接有左滑块座和右滑块座,所述简易模座上沿十字滑槽的中心分别设置有母模仁和公模仁,所述母模仁与简易模座固定连接,所述公模仁与右滑块座固定连接,所述母模仁和公模仁配合形成用于产品成型的型腔,所述简易模座上位于公模仁和母模仁合璧缝隙的一侧设置有吹气组件,所述左滑块座上朝向型腔设置有斜抽柱。

[0007] 本发明进一步设置为:所述母模仁上开设有与型腔连通的斜抽槽,所述斜抽柱的一端滑动连接在斜抽槽内,所述左滑块上固定连接有垫板,所述垫板上开设有连接槽,所述斜抽柱的另一端活动连接在连接槽内,所述斜抽柱上远离垫板的一端固定有长度大于连接槽长度的限位插销。

[0008] 通过采用上述技术方案,工作过程中,左滑块座带动斜抽柱向外抽出使其脱离产品。

[0009] 本发明进一步设置为:所述右滑块座的内部开设有滑行腔,所述滑行腔内滑动连接有脱模盘,所述脱模盘上朝向型腔固定连接有若干脱模顶针,所述脱模盘远离脱模顶针的一端设置有可连接外部动力并驱动其滑动的动力输入端。

[0010] 通过采用上述技术方案,当右滑块带动公模仁向外脱模一定距离后,脱模盘带动脱模顶针向产品方向滑动并将产品顶出。

[0011] 本发明进一步设置为:所述吹气组件包括固定连接在简易模座上的吹气座以及设置在吹气座上的若干吹气孔。

[0012] 通过采用上述技术方案,通过吹气组件的设置,当产品脱模完成后,吹气组件向型腔内吹气,将型腔内的碎屑自动清除,以便于提高下一次注塑加工的精度。

[0013] 本发明进一步设置为:所述简易模座上固定连接模盖板。

[0014] 综上所述,本发明具有以下有益效果:当需要对样品进行打样试验时,通过简易模座的设置,只需要设置相应的公模仁和母模仁,即可快速完成模具的设置制造,因此具有结构简单,生产周期短的优点,同时可大幅缩短样品打样生产的周期,具有较好的实效性和经济性。

附图说明

[0015] 图1为本发明的结构示意图;

[0016] 图2为本发明的局部结构图;

[0017] 图3为本发明的剖视图。

[0018] 图中:1、简易模座;2、左滑块座;3、右滑块座;4、母模仁;5、公模仁;6、吹气组件;7、斜抽柱;8、垫板;9、限位插销;10、脱模盘;101、动力输入端;11、脱模顶针;12、模盖板。

实施方式

[0019] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明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发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,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,都属于本发明保护的范围。

[0020] 一种用于样品注塑的打样模具,如图1-图3所示,包括简易模座1,所述简易模座1上开设有十字滑槽,所述十字滑槽内滑动连接有左滑块座2和右滑块座3,所述简易模座1上沿十字滑槽的中心分别设置有母模仁4和公模仁5,所述母模仁4与简易模座1固定连接,所述公模仁5与右滑块座3固定连接,所述母模仁4和公模仁5配合形成用于产品成型的型腔,所述简易模座1上位于公模仁5和母模仁4合璧缝隙的一侧设置有吹气组件6,所述左滑块座2上朝向型腔设置有斜抽柱7。

[0021] 在上述基础上,所述母模仁4上开设有与型腔连通的斜抽槽,所述斜抽柱7的一端滑动连接在斜抽槽内,所述左滑块上固定连接垫板8,所述垫板8上开设有连接槽,所述斜抽柱7的另一端活动连接在连接槽内,所述斜抽柱7上远离垫板8的一端固定有长度大于连接槽长度的限位插销9,工作过程中,左滑块座2带动斜抽柱7向外抽出使其脱离产品。

[0022] 在上述基础上,所述右滑块座3的内部开设有滑腔,所述滑腔内滑动连接有脱模盘10,所述脱模盘10上朝向型腔固定连接有若干脱模顶针11,所述脱模盘10远离脱模顶针11的一端设置有可连接外部动力并驱动其滑动的动力输入端101,当右滑块带动公模仁5向外脱模一定距离后,脱模盘10带动脱模顶针11向产品方向滑动并将产品顶出。

[0023] 在上述基础上,所述吹气组件6包括固定连接在简易模座1上的吹气座以及设置在吹气座上的若干吹气孔,通过吹气组件6的设置,当产品脱模完成后,吹气组件6向型腔内吹气,将型腔内的碎屑自动清除,以便于提高下一次注塑加工的精度。

[0024] 在上述基础上,所述简易模座1上固定连接模盖板12。

[0025] 在上述基础上,当需要对样品进行打样试验时,通过简易模座1的设置,只需要设

置相应的公模仁5和母模仁4,即可快速完成模具的设置制造,因此具有结构简单,生产周期短的优点,同时可大幅缩短样品打样生产的周期,具有较好的实效性和经济性。

[0026] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,本发明的保护范围并不仅限于上述实施例,凡属于本发明思路下的技术方案均属于本发明的保护范围。应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理前提下的若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。

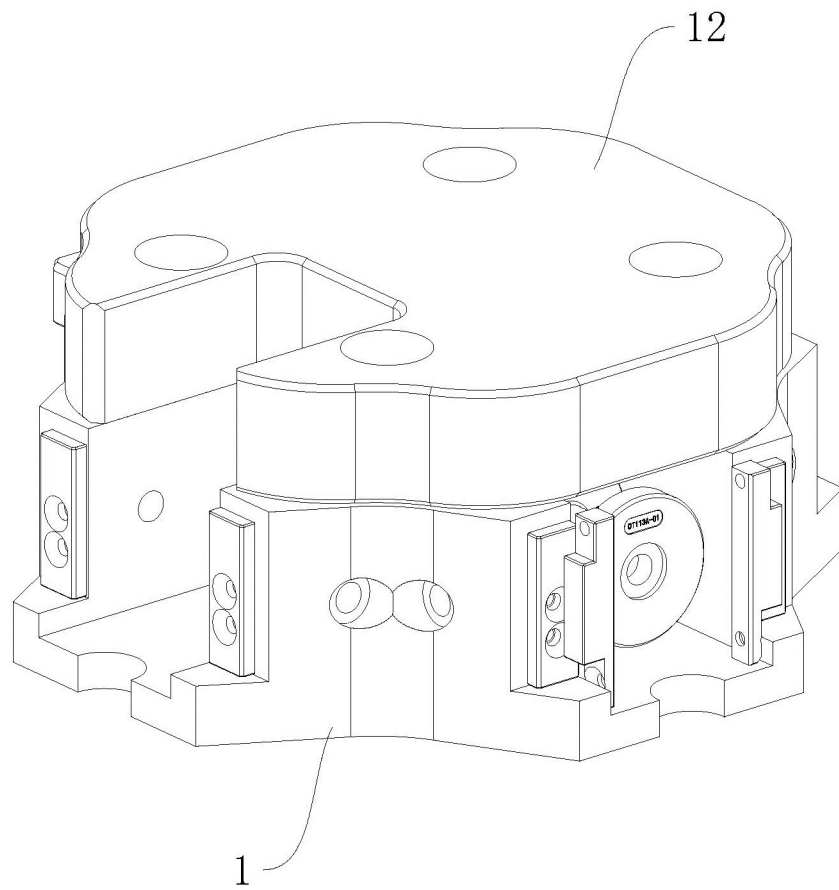


图1

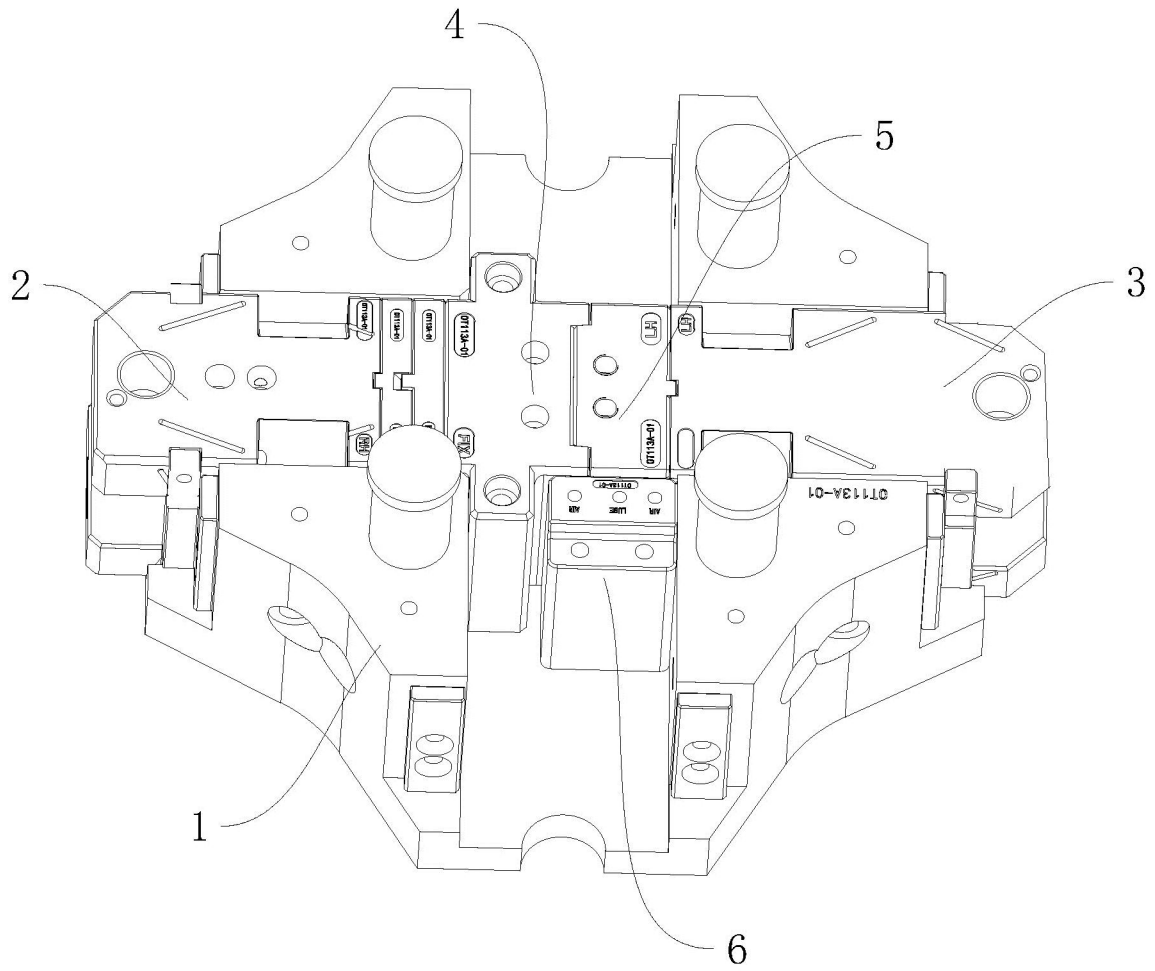


图2

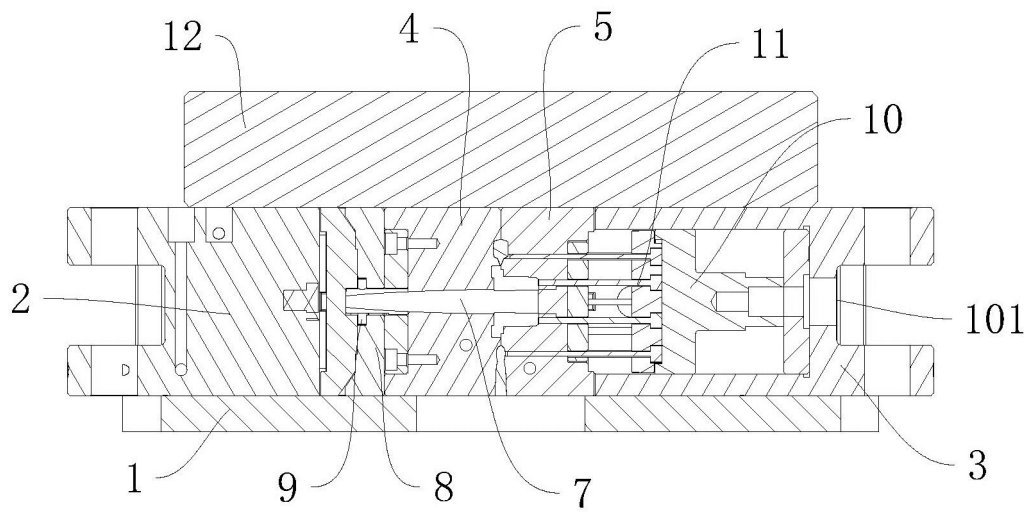


图3