



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220482425 U

(45) 授权公告日 2024. 02. 13

(21) 申请号 202322323440.8

(22) 申请日 2023.08.28

(73) 专利权人 东莞市旺成动漫制品有限公司
地址 523000 广东省东莞市石排镇田寮东
桥一路11号1号楼201室

(72) 发明人 马小刚 马小良

(74) 专利代理机构 广州大象飞扬知识产权代理
有限公司 44745
专利代理师 陈佩佩

(51) Int. Cl.
B29C 45/26 (2006.01)

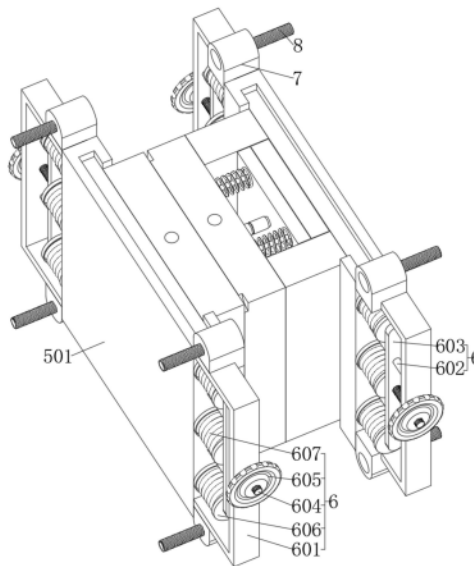
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54) 实用新型名称

一种注塑成型模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种注塑成型模具,包括一号模板,所述一号模板的前表面拼接安装有二号模板,所述二号模板的前表面中心设有注塑孔,所述一号模板与二号模板的侧面开设有卡口,所述一号模板后表面与二号模板的前表面套设有限位滑套,所述限位滑套的侧面固定安装有限位架,所述限位架的上下表面固定安装有螺丝套,所述螺丝套的内部设有内六角螺丝,所述一号模板与二号模板侧面开设的卡口的数量有三个,所述一号模板与二号模板侧面的卡口均匀分布。本实用新型所述的一种注塑成型模具,通过卡口、限位滑套与限位架使得注塑成型模具拆装起来更加方便快捷,拆装过程更加简单,便于后期注塑成型模具的维修与更换。



1. 一种注塑成型模具,其特征在于:包括一号模板(1),所述一号模板(1)的前表面拼接安装有二号模板(2),所述二号模板(2)的前表面中心设有注塑孔(3),所述一号模板(1)与二号模板(2)的侧面开设有卡口(4),所述一号模板(1)后表面与二号模板(2)的前表面套设有限位滑套(5),所述限位滑套(5)的侧面固定安装有限位架(6),所述限位架(6)的上下表面固定安装有螺丝套(7),所述螺丝套(7)的内部设有内六角螺丝(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种注塑成型模具,其特征在于:所述一号模板(1)与二号模板(2)侧面开设的卡口(4)的数量有三个,所述一号模板(1)与二号模板(2)侧面的卡口(4)均匀分布。

3. 根据权利要求2所述的一种注塑成型模具,其特征在于:所述限位滑套(5)包括矩形滑套(501)与矩形通孔(502)。

4. 根据权利要求3所述的一种注塑成型模具,其特征在于:所述矩形通孔(502)开设于矩形滑套(501)侧面且对应于卡口(4)的位置。

5. 根据权利要求4所述的一种注塑成型模具,其特征在于:所述限位架(6)包括C形框(601)、滑杆(602)、滑板(603)、螺纹杆(604)、转盘(605)、斜面插杆(606)、伸缩弹簧(607)与圆环底座(608)。

6. 根据权利要求5所述的一种注塑成型模具,其特征在于:所述C形框(601)固定安装于矩形滑套(501)的侧面,所述滑杆(602)固定安装于C形框(601)的内部,所述滑板(603)套设于滑杆(602)的外侧,所述螺纹杆(604)固定安装于滑板(603)前表面的中心位置,所述转盘(605)套设于螺纹杆(604)的前端,所述螺纹杆(604)前端穿过C形框(601)的内部。

7. 根据权利要求6所述的一种注塑成型模具,其特征在于:所述斜面插杆(606)固定安装于滑板(603)的后表面,所述伸缩弹簧(607)套设于斜面插杆(606)的外侧,所述圆环底座(608)固定安装于矩形滑套(501)侧面且对应于矩形通孔(502)的位置,所述斜面插杆(606)的后端穿过矩形通孔(502)插入卡口(4)的内部,所述伸缩弹簧(607)与斜面插杆(606)前端固定连接,所述伸缩弹簧(607)的后端与圆环底座(608)前表面固定连接。

一种注塑成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑成型模具结构技术领域,特别涉及一种注塑成型模具。

背景技术

[0002] 注塑模具一般指注塑成型,注塑成型又称注射模塑成型,它是一种注射兼模塑的成型方法。注塑成型方法的优点是生产速度快、效率高,操作可实现自动化,花色品种多,形状可以由简到繁,尺寸可以由大到小,而且制品尺寸精确,产品易更新换代,能成形状复杂的制件,注塑成型适用于大量生产与形状复杂产品等成型加工领域,在一定温度下,通过螺杆搅拌完全熔融的塑料材料,用高压射入模腔,经冷却固化后,得到成型品的方法。该方法适用于形状复杂部件的批量生产,是重要的加工方法之一。

[0003] 现有的注塑成型模具在使用时存在一定的弊端,传统注塑成型模具安装到注塑设备上后不容易重新进行拆装,拆装过程中需要频繁拆装螺栓,造成维修更换时过程过于繁琐。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的主要目的在于提供一种注塑成型模具,可以有效解决背景技术中的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0006] 一种注塑成型模具,包括一号模板,所述一号模板的前表面拼接安装有二号模板,所述二号模板的前表面中心设有注塑孔,所述一号模板与二号模板的侧面开设有卡口,所述一号模板后表面与二号模板的前表面套设有限位滑套,所述限位滑套的侧面固定安装有限位架,所述限位架的上下表面固定安装有螺丝套,所述螺丝套的内部设有内六角螺丝。

[0007] 优选的,所述一号模板与二号模板侧面开设的卡口的数量有三个,所述一号模板与二号模板侧面的卡口均匀分布。

[0008] 优选的,所述限位滑套包括矩形滑套与矩形通孔。

[0009] 优选的,所述矩形通孔开设于矩形滑套侧面且对应于卡口的位置。

[0010] 优选的,所述限位架包括C形框、滑杆、滑板、螺纹杆、转盘、斜面插杆、伸缩弹簧与圆环底座。

[0011] 优选的,所述C形框固定安装于矩形滑套的侧面,所述滑杆固定安装于C形框的内部,所述滑板套设于滑杆的外侧,所述螺纹杆固定安装于滑板前表面的中心位置,所述转盘套设于螺纹杆的前端,所述螺纹杆前端穿过C形框的内部。

[0012] 优选的,所述斜面插杆固定安装于滑板的后表面,所述伸缩弹簧套设于斜面插杆的外侧,所述圆环底座固定安装于矩形滑套侧面且对应于矩形通孔的位置,所述斜面插杆的后端穿过矩形通孔插入卡口的内部,所述伸缩弹簧与斜面插杆前端固定连接,所述伸缩弹簧的后端与圆环底座前表面固定连接。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:

[0014] 本实用新型中,通过设置的卡口、限位滑套与限位架,卡口、限位滑套与限位架使得注塑成型模具拆装起来更加方便快捷,拆装过程更加简单,便于后期注塑成型模具的维修与更换。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型一种注塑成型模具的整体结构示意图;

[0016] 图2为本实用新型一种注塑成型模具的一号模板与二号模板结构示意图;

[0017] 图3为本实用新型一种注塑成型模具的限位滑套结构示意图;

[0018] 图4为本实用新型一种注塑成型模具的限位架分解结构示意图;

[0019] 图5为本实用新型一种注塑成型模具的螺丝套与内六角螺丝结构示意图。

[0020] 图中:1、一号模板;2、二号模板;3、注塑孔;4、卡口;5、限位滑套;501、矩形滑套;502、矩形通孔;6、限位架;601、C形框;602、滑杆;603、滑板;604、螺纹杆;605、转盘;606、斜面插杆;607、伸缩弹簧;608、圆环底座;7、螺丝套;8、内六角螺丝。

具体实施方式

[0021] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0022] 如图1-5所示,一种注塑成型模具,包括一号模板1,一号模板1的前表面拼接安装有二号模板2,二号模板2的前表面中心设有注塑孔3,一号模板1与二号模板2的侧面开设有卡口4,一号模板1后表面与二号模板2的前表面套设有限位滑套5,限位滑套5的侧面固定安装有限位架6,限位架6的上下表面固定安装有螺丝套7,螺丝套7的内部设有内六角螺丝8,卡口4、限位滑套5与限位架6使得注塑成型模具拆装起来更加方便快捷,拆装过程更加简单,便于后期注塑成型模具的维修与更换;

[0023] 一号模板1与二号模板2侧面开设的卡口4的数量有三个,一号模板1与二号模板2侧面的卡口4均匀分布;限位滑套5包括矩形滑套501与矩形通孔502;矩形通孔502开设于矩形滑套501侧面且对应于卡口4的位置;限位架6包括C形框601、滑杆602、滑板603、螺纹杆604、转盘605、斜面插杆606、伸缩弹簧607与圆环底座608;C形框601固定安装于矩形滑套501的侧面,滑杆602固定安装于C形框601的内部,滑板603套设于滑杆602的外侧,螺纹杆604固定安装于滑板603前表面的中心位置,转盘605套设于螺纹杆604的前端,螺纹杆604前端穿过C形框601的内部;斜面插杆606固定安装于滑板603的后表面,伸缩弹簧607套设于斜面插杆606的外侧,圆环底座608固定安装于矩形滑套501侧面且对应于矩形通孔502的位置,斜面插杆606的后端穿过矩形通孔502插入卡口4的内部,伸缩弹簧607与斜面插杆606前端固定连接,伸缩弹簧607的后端与圆环底座608前表面固定连接。

[0024] 需要说明的是,本实用新型为一种注塑成型模具,使用时,通过螺丝套7内的内六角螺丝8将注塑成型模具安装到注塑设备上,在卡口4、限位滑套5与限位架6中,拆卸一号模板1与二号模板2时,旋转转盘605,通过螺纹杆604沿着滑杆602拉动滑板603,将斜面插杆606从卡口4内部抽出,随即一号模板1与二号模板2就可从矩形滑套501内抽出,重新安装一号模板1与二号模板2时,反向旋转转盘605,直到伸缩弹簧607恢复原状,斜面插杆606前端突出矩形通孔502的内部,起吊设备吊起一号模板1与二号模板2对准矩形滑套501,一号模

板1与二号模板2插入矩形滑套501内部,过程中斜面插杆606压入矩形通孔502内部,伸缩弹簧607被拉伸,直到斜面插杆606插入到对应位置的卡口4内为止,卡口4、限位滑套5与限位架6使得注塑成型模具拆装起来更加方便快捷,拆装过程更加简单,便于后期注塑成型模具的维修与更换。

[0025] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

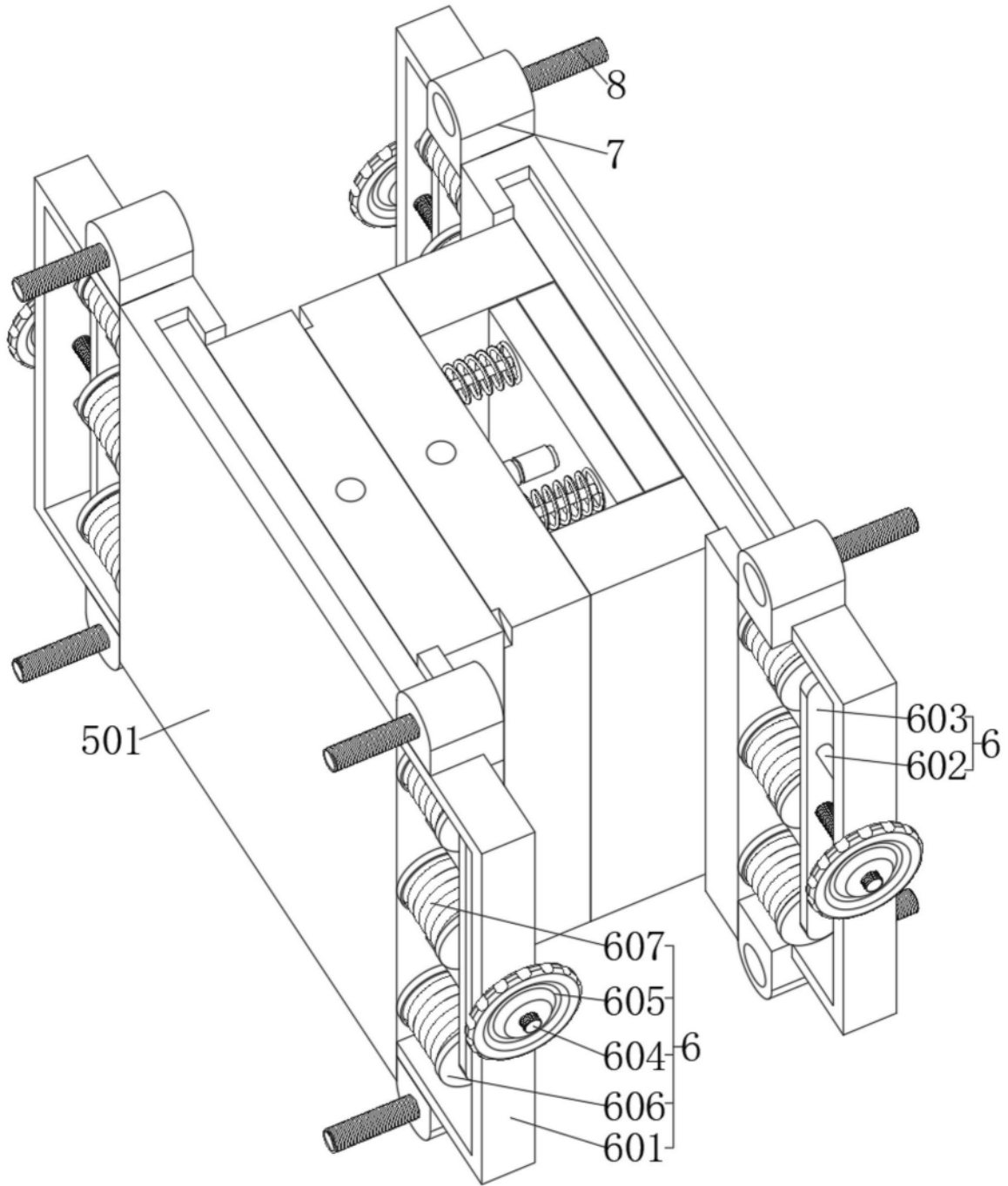


图1

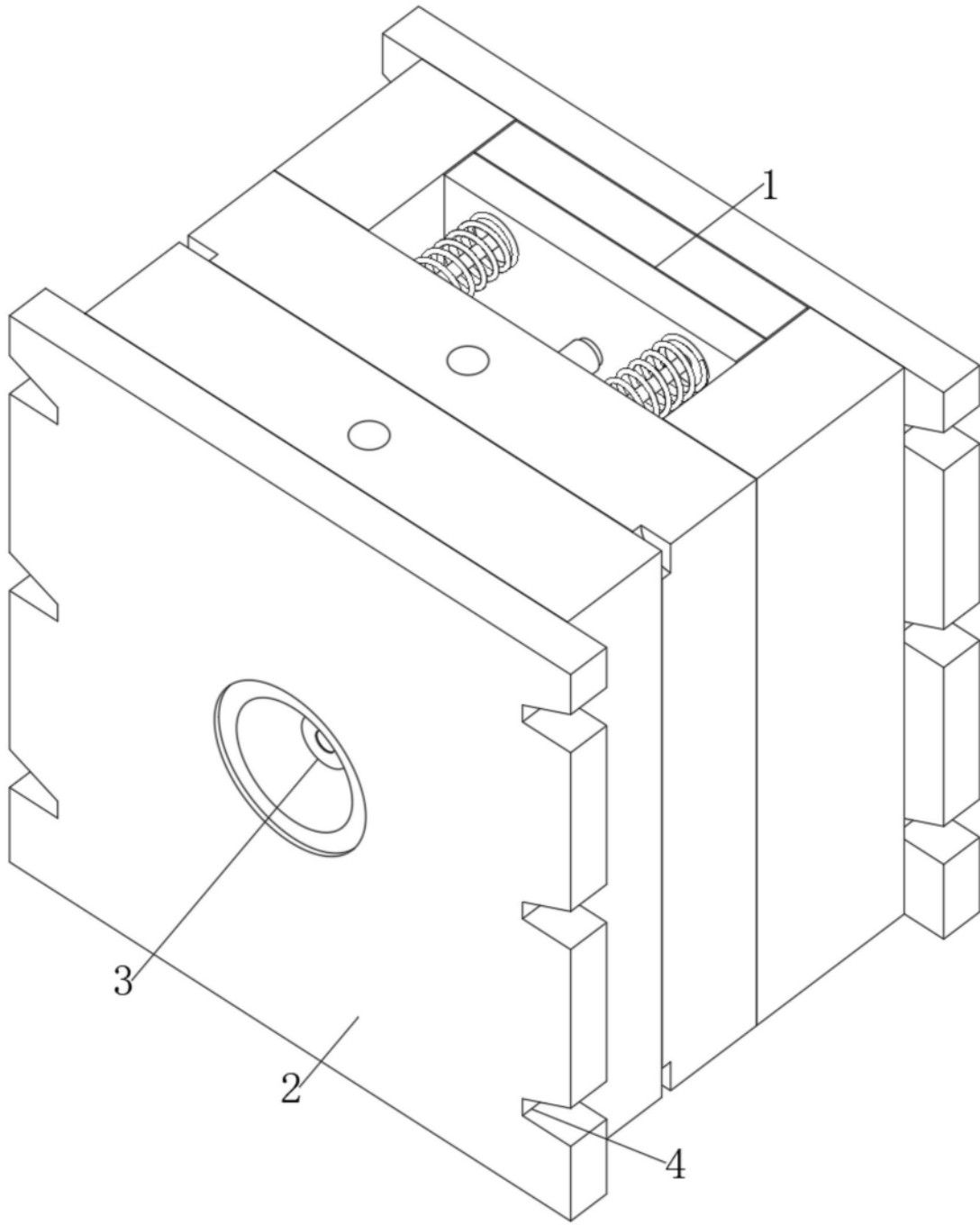


图2

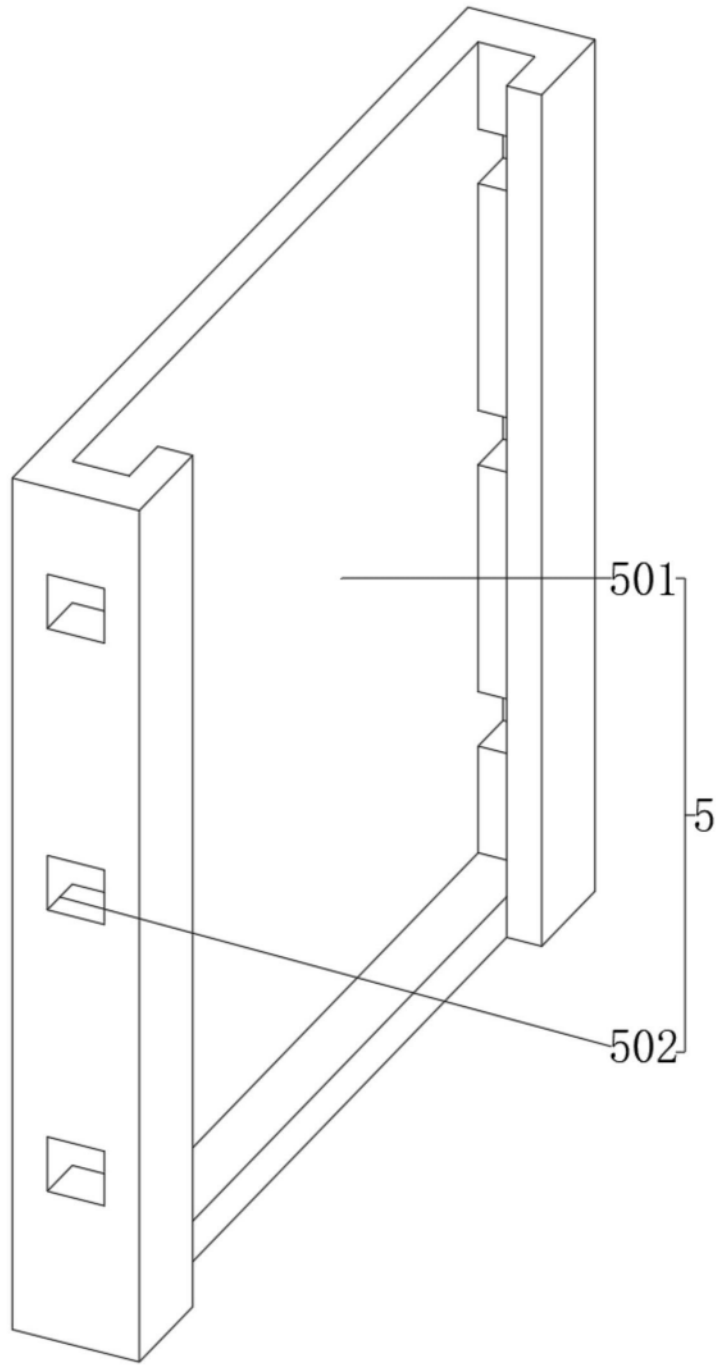


图3

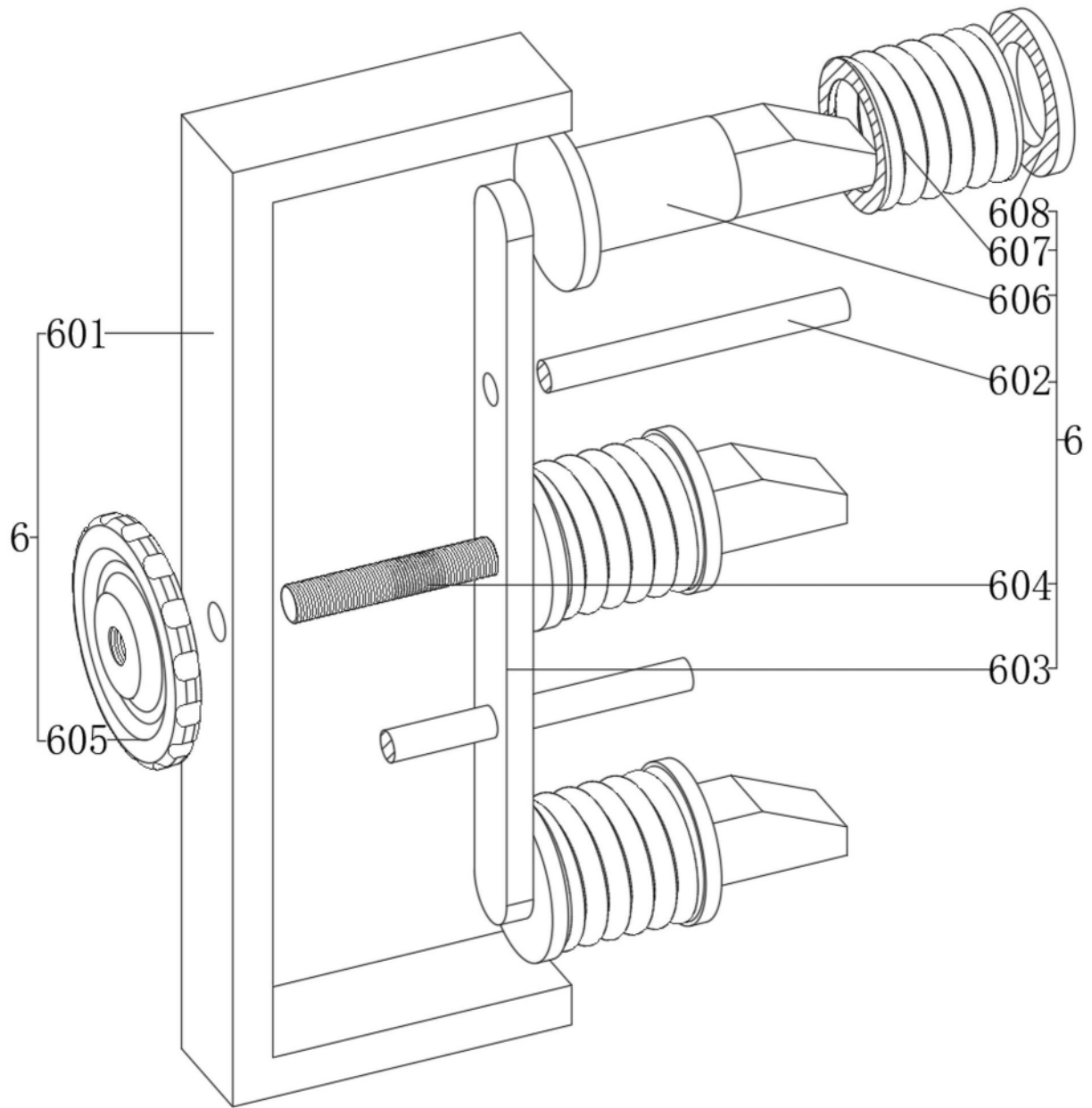


图4

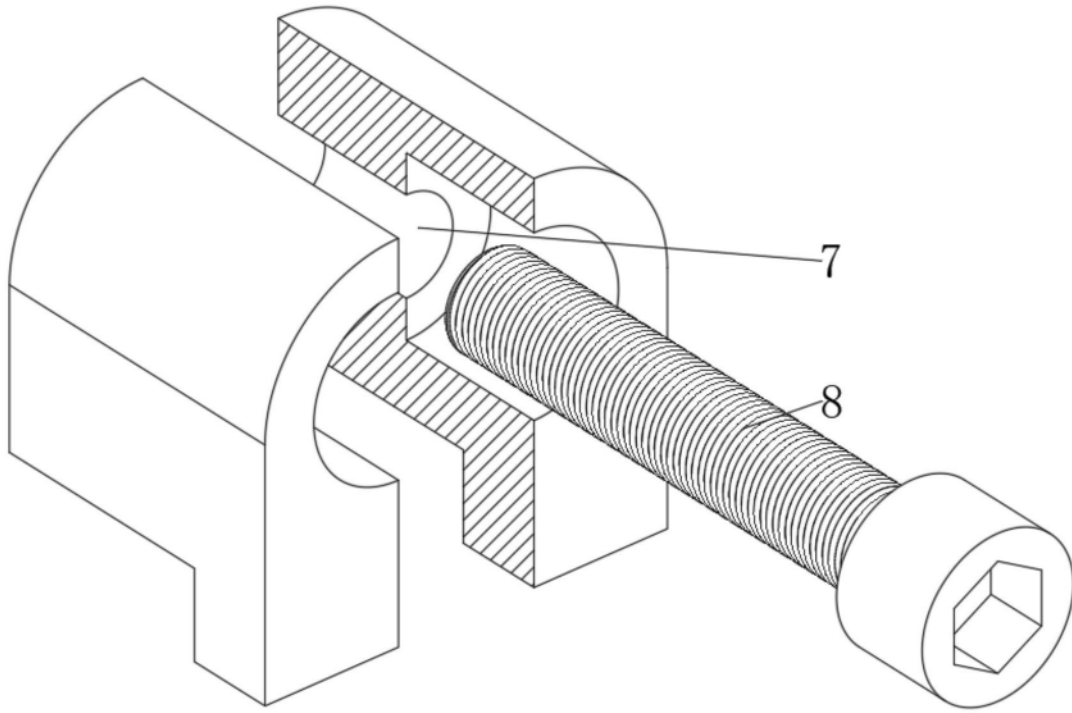


图5