



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216373156 U

(45) 授权公告日 2022. 04. 26

(21) 申请号 202123080004.X

(22) 申请日 2021.12.09

(73) 专利权人 惠州市南虹新材料有限公司
地址 516000 广东省惠州市仲恺高新区陈江街道胜利村吉山厂房(敬合加工)

(72) 发明人 罗国书

(74) 专利代理机构 深圳市创富知识产权代理有限公司 44367

代理人 高冰

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/40 (2006.01)

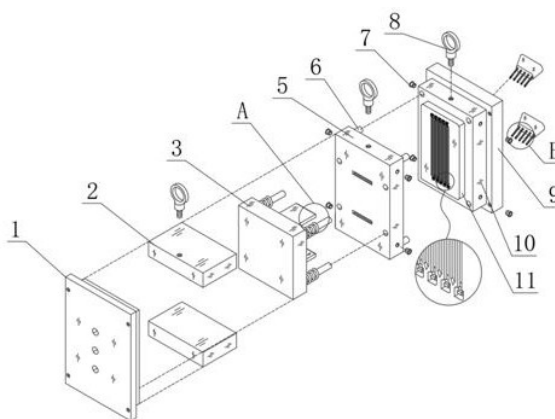
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种捆扎带模具

(57) 摘要

本实用新型涉及扎带注塑技术,且公开了一种捆扎带模具,包括固定连接在静模板内部热流管和套接在限位杆外表面的复位弹簧,静模板的正面固定连接有用於成型的凸模板,限位杆的一端固定连接有用於推动的顶板,顶板的一侧固定连接有用於脱模的顶块,顶块的外表面套接有用於成型的凹模板。该捆扎带模具,通过限位杆、复位弹簧、顶板、顶块和凹模板的配合设置,推动顶板能够将顶块推出,使成型的扎带从凹模板与静模板之间掉落,限位杆和复位弹簧能够使顶板回到原来的位置,不需要伸手将成型的扎带取出,避免工作人员操作时发生意外,通过热流管、静模板和凸模板的配合设置,使一个成型槽内成型一个扎带,不需要后期处理提高生产效率。



1. 一种捆扎带模具,包括固定连接在静模板(10)内部热流管(15)和套接在限位杆(4)外表面的复位弹簧(13),其特征在于:所述静模板(10)的正面固定连接有用成型的凸模板(11),所述限位杆(4)的一端固定连接有用推动的顶板(3),所述顶板(3)的一侧固定连接有用脱模的顶块(12),所述顶块(12)的外表面套接有用成型的凹模板(5)。

2. 根据权利要求1所述的一种捆扎带模具,其特征在于:所述静模板(10)的背面固定连接有用固定的静模固定板(9),所述静模固定板(9)的背面开设有有用注塑的注塑口(14)。

3. 根据权利要求1所述的一种捆扎带模具,其特征在于:所述凹模板(5)的一侧固定连接有用限位的限位柱(6),所述凹模板(5)的另一侧固定连接有用支撑的支撑块(2)。

4. 根据权利要求3所述的一种捆扎带模具,其特征在于:所述支撑块(2)远离凹模板(5)的一端固定连接有用固定的靠板(1),所述靠板(1)的另一侧开设有穿透的顶柱孔。

5. 根据权利要求1所述的一种捆扎带模具,其特征在于:所述凹模板(5)和所述静模板(10)的两侧均固定连接有用连接的水冷接头(7),所述凹模板(5)和所述静模板(10)的上表面均螺纹连接有用钩挂的挂环(8)。

6. 根据权利要求1所述的一种捆扎带模具,其特征在于:所述凹模板(5)的一侧开设有有用成型的扎带凹槽,所述静模板(10)正面的四角均开设有有用限位的限位槽。

一种捆扎带模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及扎带注塑技术,具体为一种捆扎带模具。

背景技术

[0002] 模具工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具,简而言之,模具是用来制作成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工,素有“工业之母”的称号,在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。

[0003] 中国专利公示号CN204914449U公开了一种扎带模具。本实用新型的扎带模具动模板固定板、动模板模板、动模板模芯组件、定模模板、定模模芯组件、隔温板、热流道注塑腔体机构、定模固定板、接线盒、顶板、若干顶板导柱、若干定位导柱和若干顶针;所述动模板模芯组件和定模模芯组件之间的中部限定出两组并列设置的流道型腔;所述热流道注塑腔体机构安装在隔热板上端中部内,且其下端依次穿过所述定模模板和定模模芯组件,并分别伸入两组所述流道型腔内。优点:使用较为方便,胶体在注射过程中保证胶体在热流注塑腔体机构内持续保持熔融状态,确保胶体流动填充顺利,提高了生产加工效率,减少了原料的浪费,节省了生产成本。

[0004] 但是该实用新型在实际使用中,成型后的顶针面积过小并不能将扎带直接顶出还得人工伸手取出风险过大,并且成型后的扎带还是粘连在一起还需二次加工,浪费时间生产效率低。

实用新型内容

[0005] (一)解决的技术问题

[0006] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种捆扎带模具,解决了上述背景技术中提出的问题。

[0007] (二)技术方案

[0008] 为实现以上目的,本实用新型通过以下技术方案予以实现:一种捆扎带模具,包括固定连接在静模板内部热流管和套接在限位杆外表面的复位弹簧,所述静模板的正面固定连接有用成型的凸模板,所述限位杆的一端固定连接有用推动的顶板,所述顶板的一侧固定连接有用脱模的顶块,所述顶块的外表面套接有用成型的凹模板。

[0009] 可选的,所述静模板的背面固定连接有用固定的静模固定板,所述静模固定板的背面开设有用于注塑的注塑口。

[0010] 可选的,所述凹模板的一侧固定连接有用限位的限位柱,所述凹模板的另一侧固定连接有用支撑的支撑块。

[0011] 可选的,所述支撑块远离凹模板的一端固定连接有用固定的靠板,所述靠板的另一侧开设有穿透的顶柱孔。

[0012] 可选的,所述凹模板和所述静模板的两侧均固定连接有用于连接的水冷接头,所述凹模板和所述静模板的上表面均螺纹连接有用于钩挂的挂环。

[0013] 可选的,所述凸模板的一侧开设有用于成型的扎带凹槽,所述静模板正面的四角均开设有用于限位的限位槽。

[0014] (三)有益效果

[0015] 本实用新型提供了一种捆扎带模具,具备以下有益效果:

[0016] 1、该捆扎带模具,通过限位杆、复位弹簧、顶板、顶块和凹模板的配合设置,限位杆的一端套接在凹模板的内部另一端固定在顶板的一侧,复位弹簧套接在限位杆的外表面,顶块固定连接在顶板一侧的中部,从而推动顶板能够将顶块推出,顶块与扎带的接触面积大,从而能轻松的将凹模板内部成型的扎带推出,扎带从凹模板与静模板之间掉落,限位杆和复位弹簧能够使顶板回到原来的位置,从而节省人力不需要工作人员伸手将成型的扎带取出,避免了工作人员操作时发生意外。

[0017] 2、该捆扎带模具,通过热流管、静模板和凸模板的配合设置,热流管为多个,热流管贯穿静模板和凸模板连接凸模板一侧开设的成型槽内,从而能够一个成型槽内出一个扎带,减少了后期人工处理的过程,节省生产时间提高了生产效率。

附图说明

[0018] 图1为本实用新型结构示意图;

[0019] 图2为本实用新型爆炸结构示意图;

[0020] 图3为本实用新型A处放大结构示意图;

[0021] 图4为本实用新型B处放大结构示意图。

[0022] 图中:1、动模座;2、支撑块;3、顶板;4、限位杆;5、凹模板;6、限位柱;7、水冷接头;8、挂环;9、静模固定板;10、静模板;11、凸模板;12、顶块;13、复位弹簧;14、注塑口;15、热流管。

具体实施方式

[0023] 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。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。

[0024] 请参阅图1至图4,本实用新型提供一种技术方案:一种捆扎带模具,包括固定连接在静模板10内部热流管15和套接在限位杆4外表面的复位弹簧13,热流管15为多个均贯通连接凸模板一侧开设的成型槽内,不在需要多余的引流槽从而避免了扎带与扎带之间的连接,复位弹簧一端连接顶板3另一端连接凸模板,使顶板3在对成型的扎带推出后将顶板3复位到原来的位置,静模板10的背面固定连接有用固定的静模固定板9,静模固定板9的背面开设有用于注塑的注塑口14,通过注塑口14能够对热流管15内部进行加注溶液,静模板10的正面固定连接有用成型的凸模板11,通过热流管15、静模板10和凸模板11的配合设置,热流管15为多个,热流管15贯穿静模板10和凸模板11连接凸模板11一侧开设的成型槽内,从而能够一个成型槽内出一个扎带,减少了后期人工处理的过程,节省生产时间提高了生产效率。

[0025] 其限位杆4的一端固定连接有用用于推动的顶板3,顶板3的一侧固定连接有用用于脱模的顶块12,顶块12的一端为齿状,与凹模板5一侧的成型槽相匹配,顶块12的外表面套接有用用于成型的凹模板5,通过限位杆4、复位弹簧13、顶板3、顶块12和凹模板5的配合设置,限位杆4的一端套接在凹模板5的内部另一端固定在顶板3的一侧,复位弹簧13套接在限位杆4的外表面,顶块12固定连接在顶板3一侧的中部,从而推动顶板3能够将顶块12推出,顶块12与扎带的接触面积大,从而能轻松的将凹模5板内部成型的扎带推出,扎带从凹模板5与静模板10之间掉落,限位杆4和复位弹簧13能够使顶板12回到原来的位置,从而节省人力不需要工作人员伸手将成型的扎带取出,避免了工作人员操作时发生意外,凹模板5的一侧开设有有用用于成型的扎带凹槽,静模板10正面的四角均开设有有用用于限位的限位槽,凹模板5和静模板10的两侧均固定连接有用用于连接的水冷接头7,水冷接头7能够连接水冷管路,使扎带成型后能够对扎带进行冷却,凹模板5和静模板10的上表面均螺纹连接有用用于钩挂的挂环8,挂环8采用的是可拆卸的螺纹连接,在对该装置进行安装时可以通过挂环将该装置吊起,凹模板5的一侧固定连接有用用于限位的限位柱6,限位柱6使凹模板5与凸模板11进行对接时减少误差提高准确性,凹模板5的另一侧固定连接有用用于支撑的支撑块2,支撑块2远离凹模板5的一端固定连接有用用于固定的靠板1,靠板1的另一侧开设有穿透的顶柱孔,通过顶柱孔可以将顶板3推动。

[0026] 该文中出现的电器元件均与外界的主控器及220V市电电连接,并且主控器可为计算机等起到控制的常规已知设备。

[0027] 本实用新型中,该装置的工作步骤如下:

[0028] 1、首先通过靠板与静模固定板将改装置固定在注塑机上,通过注塑机控制靠板移动;

[0029] 2、然后,使凹模板与凸模板紧密贴合,进行注塑操作,通过水冷接头对磨具进行冷却;

[0030] 3、最后,将凹模板拉出顶柱通过顶柱孔将顶板推动,使成型的扎带掉落,通过复位弹簧使顶板复位。

[0031] 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。

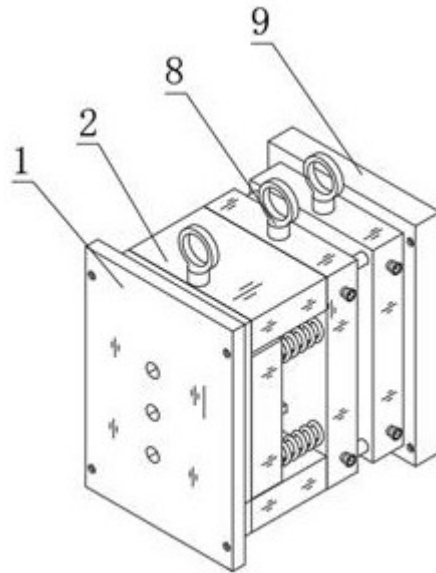


图 1

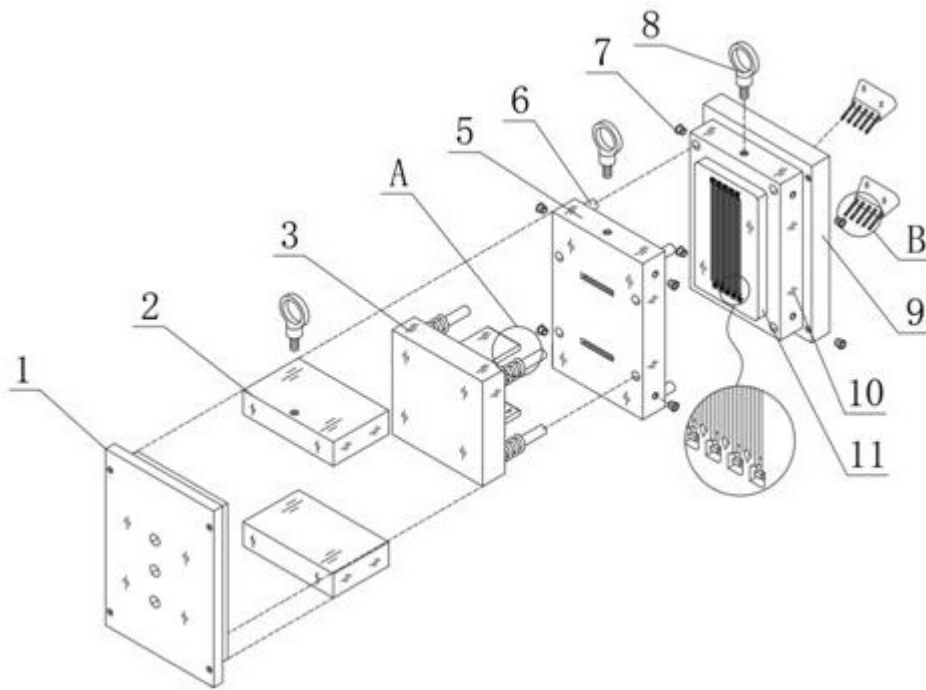


图 2

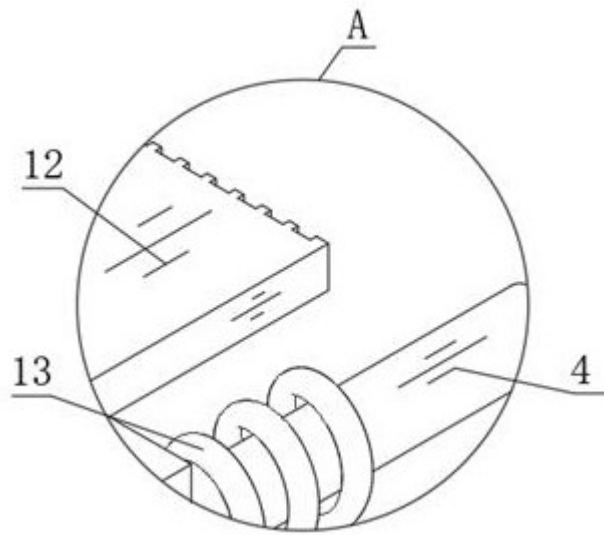


图 3

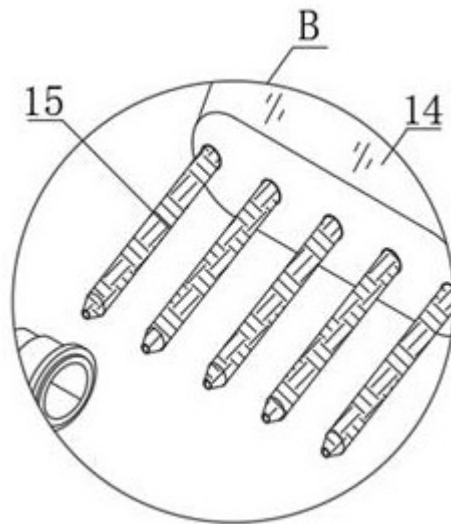


图 4