



(21) 申请号 202323462510.4

(22) 申请日 2023.12.19

(73) 专利权人 江阴市昌雄金属科技有限公司

地址 214000 江苏省无锡市江阴市华士镇
工业集中区(华陆路108号)

(72) 发明人 唐鹏飞

(74) 专利代理机构 无锡科嘉知信专利代理事务
所(普通合伙) 32515

专利代理师 李庆全

(51) Int. Cl.

B29C 43/36 (2006.01)

B29C 35/02 (2006.01)

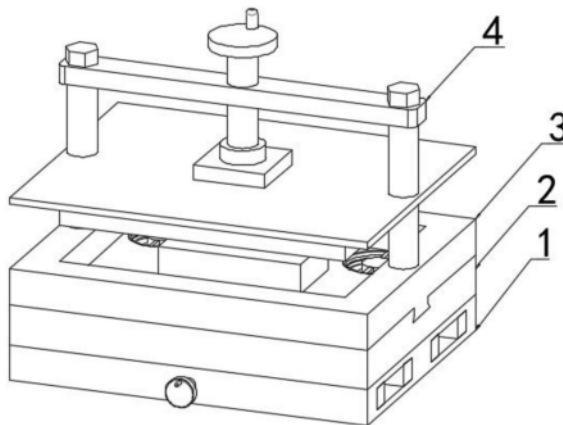
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具

(57) 摘要

本实用新型涉及气门嘴多腔模具技术领域，且公开了一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具，包括：底座，所述底座的顶部设置有模板一；模具组件，所述模具组件固定安装在底座的内部；所述模具组件包括有固定部位、模腔部位；压模组件，所述压模组件设置在模板一的顶部；所述压模组件包括有模具部位、压模部位；所述固定部位包括有夹块，所述底座的内部活动安装有螺纹杆一，所述螺纹杆一的一端固定安装有摇盘。本实用新型通过设置模具组件，利用螺纹杆一的转动，使得夹块移动，从而夹紧气门嘴，防止压模时气门嘴偏移而影响出模质量，而且气门嘴的底部堵住底座的顶部，保持上下模腔的密闭性，达到了模具保证出模质量的效果。



1. 一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具,其特征在于,包括:
底座(1),所述底座(1)的顶部设置有模板一(2);
模具组件(3),所述模具组件(3)固定安装在底座(1)的内部;
其中,所述模具组件(3)包括有固定部位(31)、模腔部位(32);
压模组件(4),所述压模组件(4)设置在模板一(2)的顶部;
其中,所述压模组件(4)包括有模具部位(41)、压模部位(42)。
2. 根据权利要求1所述的一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具,其特征在于:所述固定部位(31)包括有夹块(311),所述底座(1)的内部活动安装有螺纹杆一(312),所述螺纹杆一(312)的一端固定安装有摇盘(313),所述底座(1)的内部开设有活动槽(314),所述底座(1)的内部设置有气门嘴(315)。
3. 根据权利要求2所述的一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具,其特征在于:所述夹块(311)与螺纹杆一(312)之间通过螺纹安装,所述螺纹杆一(312)的另一端依次贯穿底座(1)、夹块(311),并且螺纹杆一(312)的另一端延伸至底座(1)的内部,所述活动槽(314)与夹块(311)相适配。
4. 根据权利要求1所述的一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具,其特征在于:所述模腔部位(32)包括有下模腔(321),所述模板一(2)的内部开设有溢胶槽(322),所述模板一(2)的顶部设置有砥柱(323),所述砥柱(323)的顶部设置有切具(324),所述模板一(2)的顶部设置有框体(325),所述模板一(2)的内部开设有滑槽(326),所述模板一(2)的顶部设置有导块(327)。
5. 根据权利要求4所述的一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具,其特征在于:所述砥柱(323)与气门嘴(315)的顶部相适配,所述底座(1)与模板一(2)之间通过定位柱活动安装。
6. 根据权利要求1所述的一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具,其特征在于:所述模具部位(41)包括有模板二(411),所述模板二(411)的内部开设有模腔(412),所述模板二(411)的顶部固定安装有限位柱(413),所述模板二(411)与导块(327)固定安装,所述模板二(411)与模板一(2)之间活动安装。
7. 根据权利要求1所述的一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具,其特征在于:所述压模部位(42)包括有压模板(421),所述压模板(421)的顶部设置有连接座(422),所述压模板(421)的顶部设置有横板(423),所述连接座(422)的内部活动安装有螺纹杆二(424),所述螺纹杆二(424)的顶部固定安装有转盘(425)。
8. 根据权利要求7所述的一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具,其特征在于:所述压模板(421)与限位柱(413)之间活动安装,所述压模板(421)与模腔(412)之间相适配,所述横板(423)与限位柱(413)之间通过螺钉固定安装,所述螺纹杆二(424)的一端依次贯穿横板(423)、连接座(422),并且螺纹杆二(424)的一端延伸至连接座(422)的内部,所述螺纹杆二(424)与横板(423)之间通过螺纹安装。

一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及气门嘴多腔模具技术领域,具体为一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具。

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。

[0003] 目前,用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具在实际生产应用过程中,对于气门嘴的固定不够,导致在压模时,容易造成气门嘴的移动偏移,从而影响出模质量。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供了一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具,达到解决上述背景技术中提出问题的目的。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具,包括:

[0006] 底座,所述底座的顶部设置有模板一;

[0007] 模具组件,所述模具组件固定安装在底座的内部;

[0008] 其中,所述模具组件包括有固定部位、模腔部位;

[0009] 压模组件,所述压模组件设置在模板一的顶部;

[0010] 其中,所述压模组件包括有模具部位、压模部位。

[0011] 优选的,所述固定部位包括有夹块,所述底座的内部活动安装有螺纹杆一,所述螺纹杆一的一端固定安装有摇盘,所述底座的内部开设有活动槽,所述底座的内部设置有气门嘴。

[0012] 优选的,所述夹块与螺纹杆一之间通过螺纹安装,所述螺纹杆一的另一端依次贯穿底座、夹块,并且螺纹杆一的另一端延伸至底座的内部,所述活动槽与夹块相适配。

[0013] 优选的,所述模腔部位包括有下模腔,所述模板一的内部开设有溢胶槽,所述模板一的顶部设置有砥柱,所述砥柱的顶部设置有切具,所述模板一的顶部设置有框体,所述模板一的内部开设有滑槽,所述模板一的顶部设置有导块。

[0014] 优选的,所述砥柱与气门嘴的顶部相适配,所述底座与模板一之间通过定位柱活动安装。

[0015] 优选的,所述模具部位包括有模板二,所述模板二的内部开设有模腔,所述模板二的顶部固定安装有限位柱,所述模板二与导块固定安装,所述模板二与模板一之间活动安装。

[0016] 优选的,所述压模部位包括有压模板,所述压模板的顶部设置有连接座,所述压模

板的顶部设置有横板,所述连接座的内部活动安装有螺纹杆二,所述螺纹杆二的顶部固定安装有转盘。

[0017] 优选的,所述压模板与限位柱之间活动安装,所述压模板与模腔之间相适配,所述横板与限位柱之间通过螺钉固定安装,所述螺纹杆二的一端依次贯穿横板、连接座,并且螺纹杆二的一端延伸至连接座的内部,所述螺纹杆二与横板之间通过螺纹安装。

[0018] 本实用新型提供了一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具。具备以下有益效果:

[0019] (1)、本实用新型通过设置模具组件,利用螺纹杆一的转动,使得夹块移动,从而夹紧气门嘴,防止压模时气门嘴偏移而影响出模质量,而且气门嘴的底部堵住底座的顶部,保持上下模腔的密闭性,达到了模具保证出模质量的效果。

[0020] (2)、本实用新型通过设置压模组件,利用螺纹杆二的转动,推动压模板向下移动,对模板二内部的模腔进行挤压,既省力,又能够保持模腔内部的紧密,达到了模具模腔内部挤压紧密的效果。

附图说明

[0021] 图1为本实用新型结构示意图;

[0022] 图2为本实用新型正视图;

[0023] 图3为本实用新型右视图;

[0024] 图4为本实用新型图3中A的局部放大视图。

[0025] 图中:1底座、2模板一、3模具组件、31固定部位、311夹块、312螺纹杆一、313摇盘、314活动槽、315气门嘴、32模腔部位、321下模腔、322溢胶槽、323砥柱、324切具、325框体、326滑槽、4压模组件、41模腔部位、411模板二、412模腔、413限位柱、42压模部位、421压模板、422连接座、423横板、424螺纹杆二、425转盘。

具体实施方式

[0026] 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,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。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。

[0027] 所述实施例的示例在附图中示出,其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的元件或具有相同或类似功能的元件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的,旨在用于解释本实用新型,而不能理解为对本实用新型的限制。

[0028] 实施例1

[0029] 本实用新型所提供的一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具的较佳实施例如图1-4所示:一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具,包括:

[0030] 底座1,底座1的顶部设置有模板一2;

[0031] 模具组件3,模具组件3固定安装在底座1的内部;

[0032] 其中,模具组件3包括有固定部位31、模腔部位32;

[0033] 固定部位31包括有夹块311,底座1的内部活动安装有螺纹杆一312,螺纹杆一312的一端固定安装有摇盘313,底座1的内部开设有活动槽314,底座1的内部设置有气门嘴

315,夹块311与螺纹杆一312之间通过螺纹安装,螺纹杆一312的另一端依次贯穿底座1、夹块311,并且螺纹杆一312的另一端延伸至底座1的内部,活动槽314与夹块311相适配;转动摇盘313,螺纹杆一312转动,由于夹块311与螺纹杆一312之间通过螺纹安装,所以夹块311移动,夹紧气门嘴315;

[0034] 模腔部位32包括有下模腔321,模板一2的内部开设有溢胶槽322,模板一2的顶部设置有砥柱323,砥柱323的顶部设置有切具324,模板一2的顶部设置有框体325,模板一2的内部开设有滑槽326,模板一2的顶部设置有导块327,砥柱323与气门嘴315的顶部相适配,底座1与模板一2之间通过定位柱活动安装;砥柱323堵住气门嘴315,防止压模时进入气门嘴315内部,出模时,移动模板二411,切具324跟着切断多余物料。

[0035] 实施例2

[0036] 在实施例1的基础上,本实用新型所提供的一种用于卡扣式气门嘴的多腔硫化模具的较佳实施例如图1-4所示:压模组件4,压模组件4设置在模板一2的顶部;

[0037] 其中,压模组件4包括有模具部位41、压模部位42;

[0038] 模具部位41包括有模板二411,模板二411的内部开设有模腔412,模板二411的顶部固定安装有限位柱413,模板二411与导块327固定安装,模板二411与模板一2之间活动安装;

[0039] 压模部位42包括有压模板421,压模板421的顶部设置有连接座422,压模板421的顶部设置有横板423,连接座422的内部活动安装有螺纹杆二424,螺纹杆二424的顶部固定安装有转盘425,压模板421与限位柱413之间活动安装,压模板421与模腔412之间相适配,横板423与限位柱413之间通过螺钉固定安装,螺纹杆二424的一端依次贯穿横板423、连接座422,并且螺纹杆二424的一端延伸至连接座422的内部,螺纹杆二424与横板423之间通过螺纹安装;压模板421与限位柱413活动安装,将压模板421套设在限位柱413上,随后将横板423与限位柱413用螺钉固定,随后转动螺纹杆二424,推动连接座422,从而推动压模板421进行挤压,既省力,压模效果又紧密。

[0040] 在使用时,转动摇盘313,螺纹杆一312转动,由于夹块311与螺纹杆一312之间通过螺纹安装,所以夹块311移动,夹紧气门嘴315,砥柱323堵住气门嘴315,防止压模时进入气门嘴315内部,出模时,移动模板二411,切具324跟着切断多余物料,压模板421与限位柱413活动安装,将压模板421套设在限位柱413上,随后将横板423与限位柱413用螺钉固定,随后转动螺纹杆二424,推动连接座422,从而推动压模板421进行挤压,既省力,压模效果又紧密。

[0041] 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。

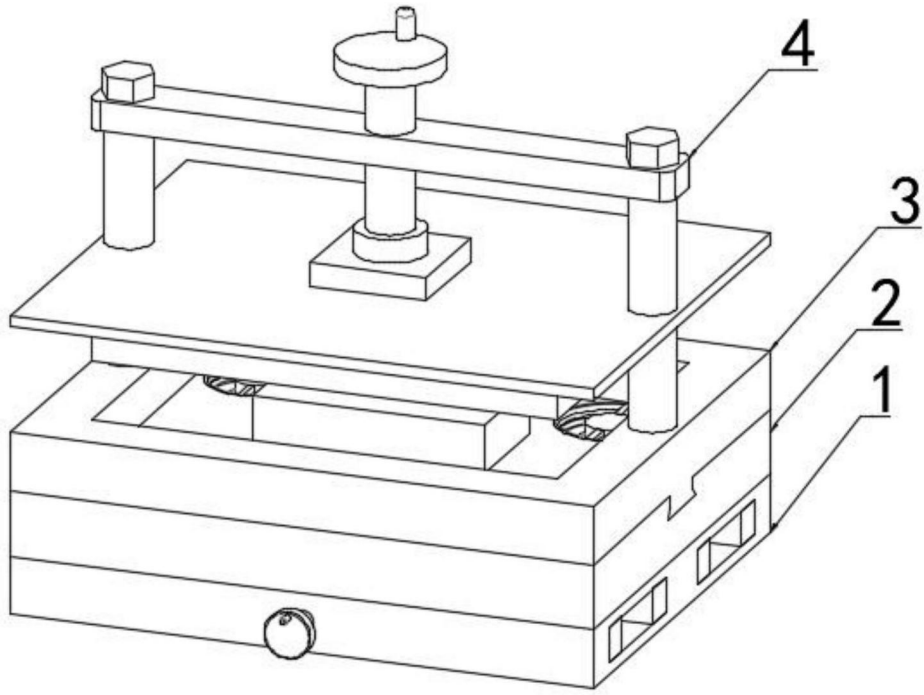


图1

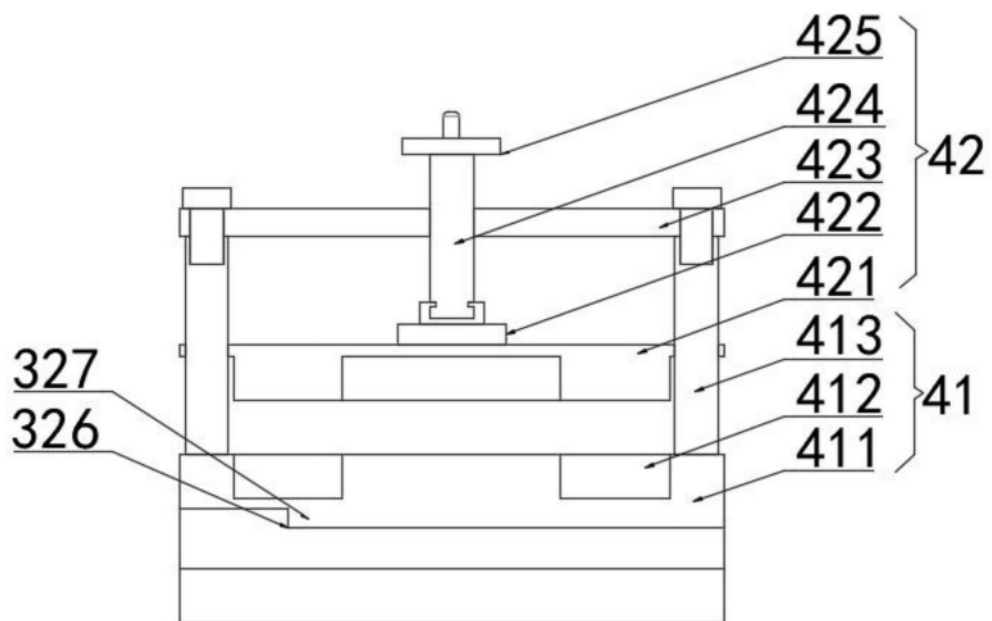


图2

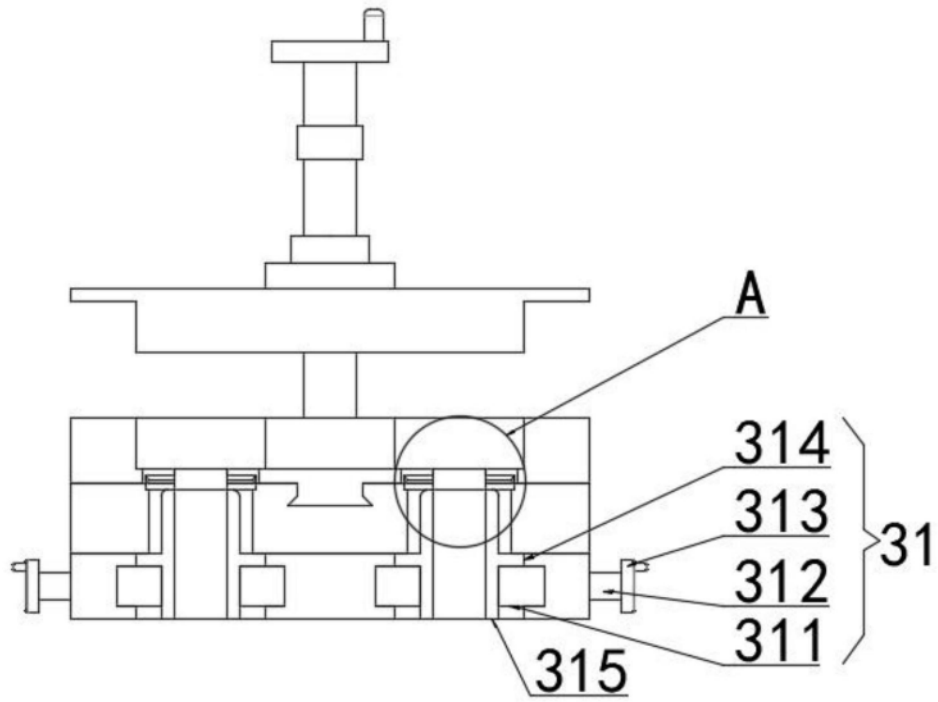


图3

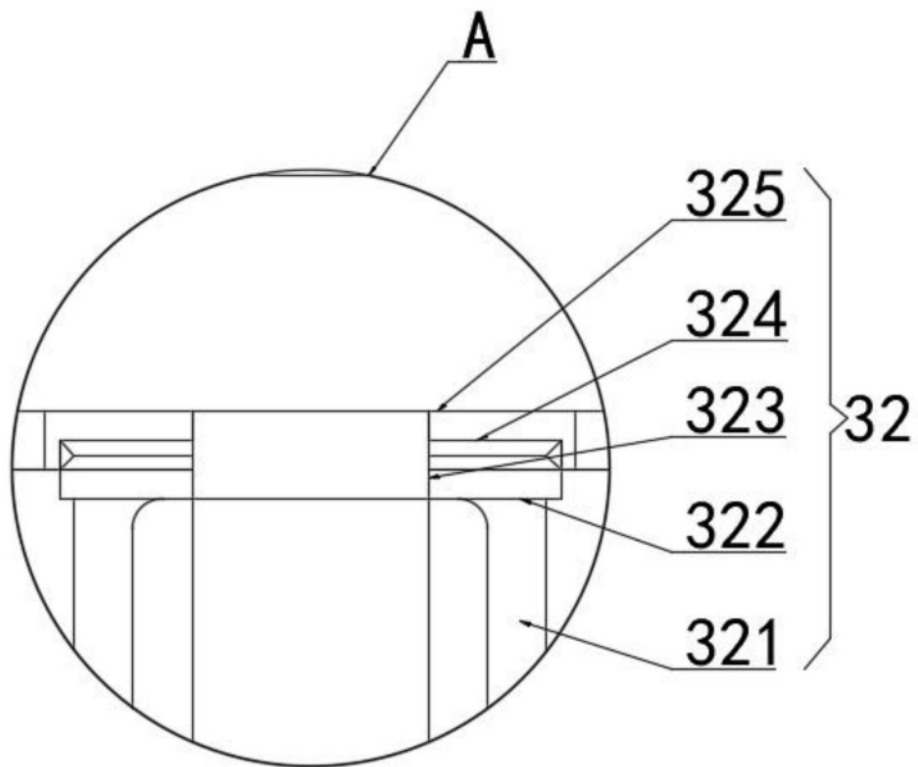


图4