(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 213997711 U
(45)授权公告日 2021.08.20

(21)申请号 202022459495.8

(22)申请日 2020.10.30

(73)专利权人 刘小翠
地址 432100 湖北省孝感市孝南区毛陈镇焦湖社区华中模具城A6-2B厂房湖北福照模具有限公司

(72)发明人 刘小翠

(51)Int.Cl.
B22C 9/22(2006.01)
B22D 27/04(2006.01)
B22D 29/06(2006.01)

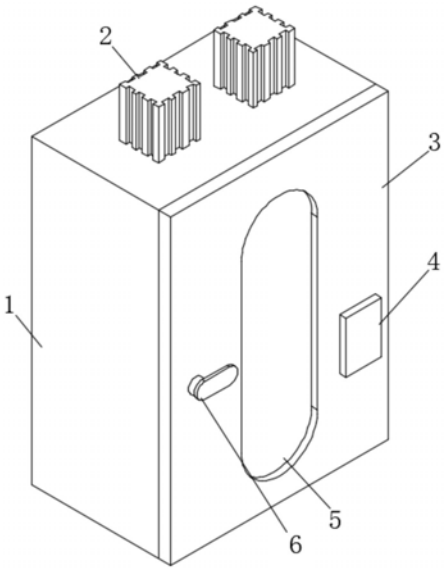
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种用于监控箱底座的模具生产装置

(57)摘要

本实用新型属于模具技术领域，尤其为一种用于监控箱底座的模具生产装置，包括箱体，所述箱体的正部设置有箱门，所述箱门的正部设置有观察窗，所述观察窗的一侧设置有门把手，所述观察窗的另一侧设置有控制器，所述箱体的顶部设置有第一气缸，所述第一气缸的底部设置有第一伸缩杆，所述第一伸缩杆的底端设置有上模具，所述上模具的一侧设置有滑道。通过水泵将冷凝箱内部的冷却水输送到吸热管道内部将下模具顶部成型的模具进行冷却，加快模具生产的效率，通过上模具和下模具在第一气缸和第二气缸的推动下，逐渐靠近模体，将模体内部形成封闭空间，便于料箱内的料输送到模体内部成型，完成对监控箱底座进行生产。



CN 213997711 U

1.一种用于监控箱底座的模具生产装置,包括箱体(1),所述箱体(1)的正部设置有箱门(3),其特征在于:所述箱门(3)的正部设置有观察窗(5),所述观察窗(5)的一侧设置有门把手(6),所述观察窗(5)的另一侧设置有控制器(4),所述箱体(1)的顶部设置有第一气缸(2),所述第一气缸(2)的底部设置有第一伸缩杆(18),所述第一伸缩杆(18)的底端设置有上模具(7),所述上模具(7)的一侧设置有滑道(8),所述上模具(7)的顶部设置有输送管(17),所述输送管(17)的一端设置有抽取泵(16),所述抽取泵(16)的底部设置有抽取管(15),所述抽取管(15)的一端设置有料箱(14),所述箱体(1)的内部设置有固定板(9),所述固定板(9)的内部设置有模体(10),所述箱体(1)的底部设置有第二气缸(11),所述第二气缸(11)的顶部设置有第二伸缩杆(22),所述第二伸缩杆(22)的顶端设置有下模具(21),所述下模具(21)的内部设置有吸热管道(20),所述吸热管道(20)的一端设置有连接管(19),所述连接管(19)的一端设置有水泵(12),所述水泵(12)的底部设置有冷却箱(13)。

2.根据权利要求1所述的一种用于监控箱底座的模具生产装置,其特征在于:所述滑道(8)的数量为两个,所述两个滑道(8)相对称固定在箱体(1)内壁。

3.根据权利要求1所述的一种用于监控箱底座的模具生产装置,其特征在于:所述上模具(7)、模体(10)及下模具(21)设置在箱体(1)同一中心线上。

4.根据权利要求1所述的一种用于监控箱底座的模具生产装置,其特征在于:所述上模具(7)一侧设置与滑道(8)相适配的滑槽,所述固定板(9)固定安装在滑道(8)底部。

5.根据权利要求1所述的一种用于监控箱底座的模具生产装置,其特征在于:所述吸热管道(20)的两端分别通过连接管(19)连接,所述与水泵(12)连接的连接管(19)深入冷却箱(13)底部。

6.根据权利要求1所述的一种用于监控箱底座的模具生产装置,其特征在于:所述抽取泵(16)安装在箱体(1)一侧,所述抽取管(15)远离抽取泵(16)的一端深入料箱(14)底部。

一种用于监控箱底座的模具生产装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于模具技术领域，具体涉及一种用于监控箱底座的模具生产装置。

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。

[0003] 然而，现有的模具生产工艺过于复杂，需要精细操作进行，防止模具机器损坏，同时浪费大量时间。

实用新型内容

[0004] 为解决上述背景技术中提出的问题。本实用新型提供了一种用于监控箱底座的模具生产装置，解决了操作复杂，浪费时间的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种用于监控箱底座的模具生产装置，包括箱体，所述箱体的正部设置有箱门，所述箱门的正部设置有观察窗，所述观察窗的一侧设置有门把手，所述观察窗的另一侧设置有控制器，所述箱体的顶部设置有第一气缸，所述第一气缸的底部设置有第一伸缩杆，所述第一伸缩杆的底端设置有上模具，所述上模具的一侧设置有滑道，所述上模具的顶部设置有输送管，所述输送管的一端设置有抽取泵，所述抽取泵的底部设置有抽取管，所述抽取管的一端设置有料箱，所述箱体的内部设置有固定板，所述固定板的内部设置有模体，所述箱体的底部设置有第二气缸，所述第二气缸的顶部设置有第二伸缩杆，所述第二伸缩杆的顶端设置有下模具，所述下模具的内部设置有吸热管道，所述吸热管道的一端设置有连接管，所述连接管的一端设置有水泵，所述水泵的底部设置有冷却箱。

[0006] 优选的，所述滑道的数量为两个，所述两个滑道相对称固定在箱体内壁。

[0007] 优选的，所述上模具、模体及下模具设置在箱体同一中心线上。

[0008] 优选的，所述上模具一侧设置与滑道相适配的滑槽，所述固定板固定安装在滑道底部。

[0009] 优选的，所述吸热管道的两端分别通过连接管连接，所述与水泵连接的连接管深入冷却箱底部。

[0010] 优选的，所述抽取泵安装在箱体一侧，所述抽取管远离抽取泵的一端深入料箱底部。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：

[0012] 通过水泵将冷凝箱内部的冷却水输送到吸热管道内部将下模具顶部成型的模具进行冷却，加快模具生产的效率，通过上模具和下模具在第一气缸和第二气缸的推动下，逐渐靠近模体，将模体内部形成封闭空间，便于料箱内的料输送到模体内部成型，完成对监控

箱底座进行生产。

附图说明

[0013] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解，并且构成说明书的一部分，与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型，并不构成对本实用新型的限制。在附图中：

[0014] 图1为本实用新型的完整结构示意图；

[0015] 图2为本实用新型的立体剖面结构图；

[0016] 图3为本实用新型的侧视剖面结构图；

[0017] 图4为本实用新型的正视剖面结构图。

[0018] 图中：1箱体；2第一气缸；3箱门；4控制器；5观察室；6门把手；7上模具；8滑道；9固定板；10模体；11第二气缸；12水泵；13冷却箱；14料箱；15抽取管；16抽取泵；17输送管；18第一伸缩杆；19连接管；20吸热管道；21下模具；22第二伸缩杆。

具体实施方式

[0019] 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。

[0020] 请参阅图1-4，本实用新型提供以下技术方案：一种用于监控箱底座的模具生产装置，包括箱体1，箱体1的正部设置有箱门3，箱门3的正部设置有观察窗5，观察窗5的一侧设置有门把手6，观察窗5的另一侧设置有控制器4，箱体1的顶部设置有第一气缸2，第一气缸2的底部设置有第一伸缩杆18，第一伸缩杆18的底端设置有上模具7，上模具7的一侧设置有滑道8，上模具7的顶部设置有输送管17，输送管17的一端设置有抽取泵16，抽取泵16的底部设置有抽取管15，抽取管15的一端设置有料箱14，箱体1的内部设置有固定板9，固定板9的内部设置有模体10，箱体1的底部设置有第二气缸11，第二气缸11的顶部设置有第二伸缩杆22，第二伸缩杆22的顶端设置有下模具21，下模具21的内部设置有吸热管道20，吸热管道20的一端设置有连接管19，连接管19的一端设置有水泵12，水泵12的底部设置有冷却箱13。

[0021] 本实施例中，通过滑道8使上模具7沿着固定方向进行移动，通过第一气缸2推动上模具7沿着滑道8向固定板9内部的模体10移动，通过水泵12将冷凝箱13内部的冷却水输送到吸热管道20内部将下模具21顶部成型的模具进行冷却，加快模具生产的效率，通过上模具7和下模具21在第一气缸2和第二气缸12的推动下，逐渐靠近模体10，将模体10内部形成封闭空间，便于料箱14内的料输送到模体10内部成型，完成对监控箱底座进行生产，通过抽取泵16和抽取管15将料箱14内的熔液输送到上模具7内部，当上模具7、下模具21与模体10形成的空腔内。

[0022] 具体的，滑道8的数量为两个，两个滑道8相对称固定在箱体1内壁，通过滑道8使上模具7沿着固定方向进行移动，通过第一气缸2推动上模具7沿着滑道8向固定板9内部的模体10移动。

[0023] 具体的，上模具7、模体10及下模具21设置在箱体1同一中心线上，通过上模具7和下模具21在第一气缸2和第二气缸12的推动下，逐渐靠近模体10，将模体10内部形成封闭空

间，便于料箱14内的料输送到模体10内部成型，完成对监控箱底座进行生产。

[0024] 具体的，上模具7一侧设置与滑道8相适配的滑槽，固定板9固定安装在滑道8底部，通过滑道8使上模具7沿着固定方向进行移动。

[0025] 具体的，吸热管道20的两端分别通过连接管19连接，与水泵12连接的连接管19深入冷却箱13底部，通过水泵12将冷凝箱13内部的冷却水输送到吸热管道20内部将下模具21顶部成型的模具进行冷却，加快模具生产的效率。

[0026] 具体的，抽取泵16安装在箱体1一侧，抽取管15远离抽取泵16的一端深入料箱14底部，通过抽取泵16和抽取管15将料箱14内的熔液输送到上模具7内部，当上模具7、下模具21与模体10形成的空腔内。

[0027] 本实用新型的工作原理及使用流程：本实用新型安装好过后，在使用时，通过第二气缸12和第二伸缩杆22推动下模具21逐渐靠近模体10底部进行封闭，通过第一气缸2和第一伸缩杆18推动上模具7沿着滑道8逐渐靠近模体10顶部将模体10封闭，通过抽取泵16和抽取管15将料箱14内的熔液输送到上模具7内部，当上模具7、下模具21与模体10形成的空腔内，通过水泵12将冷凝箱13内部的冷却水输送到吸热管道20内部将下模具21顶部成型的模具进行冷却，通过第二气缸11和第二伸缩杆22带动下模具21带着成型的模具向下移动，将模具取下。

[0028] 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。

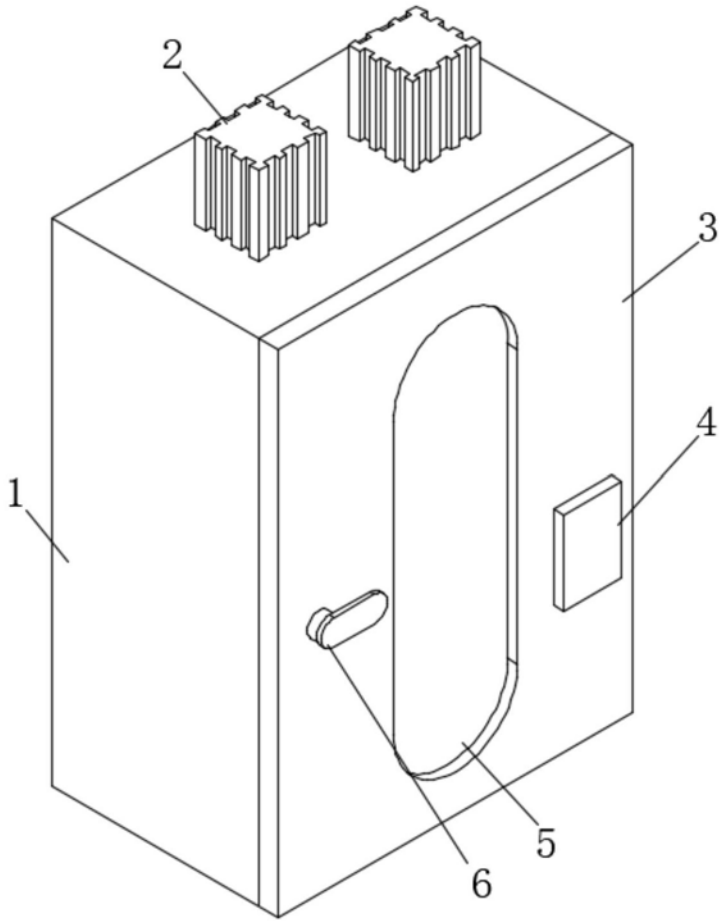


图1

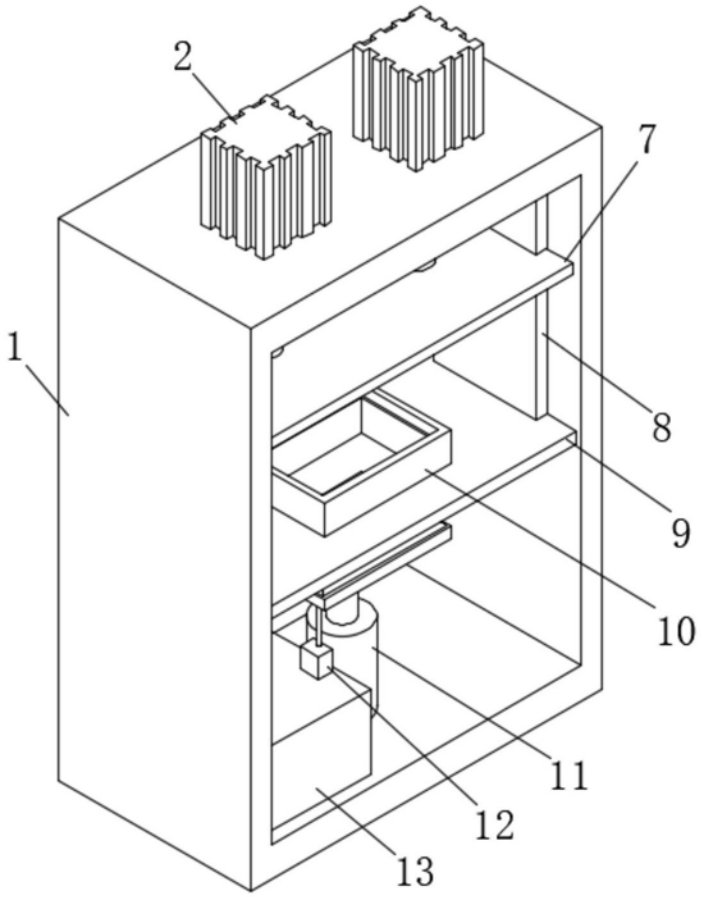


图2

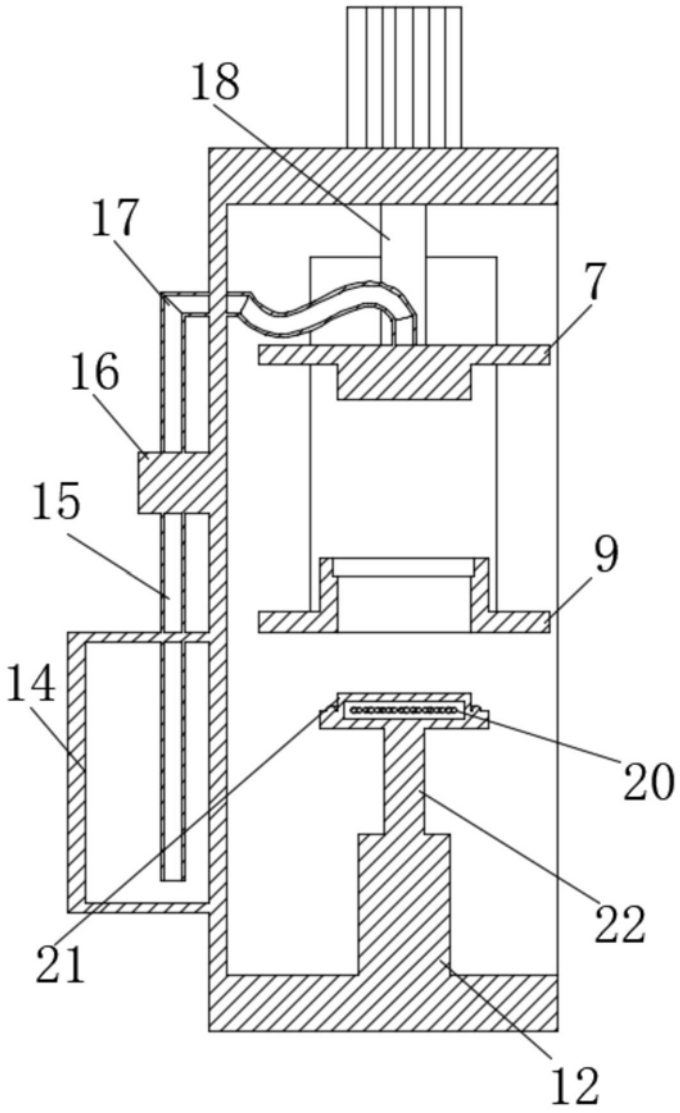


图3

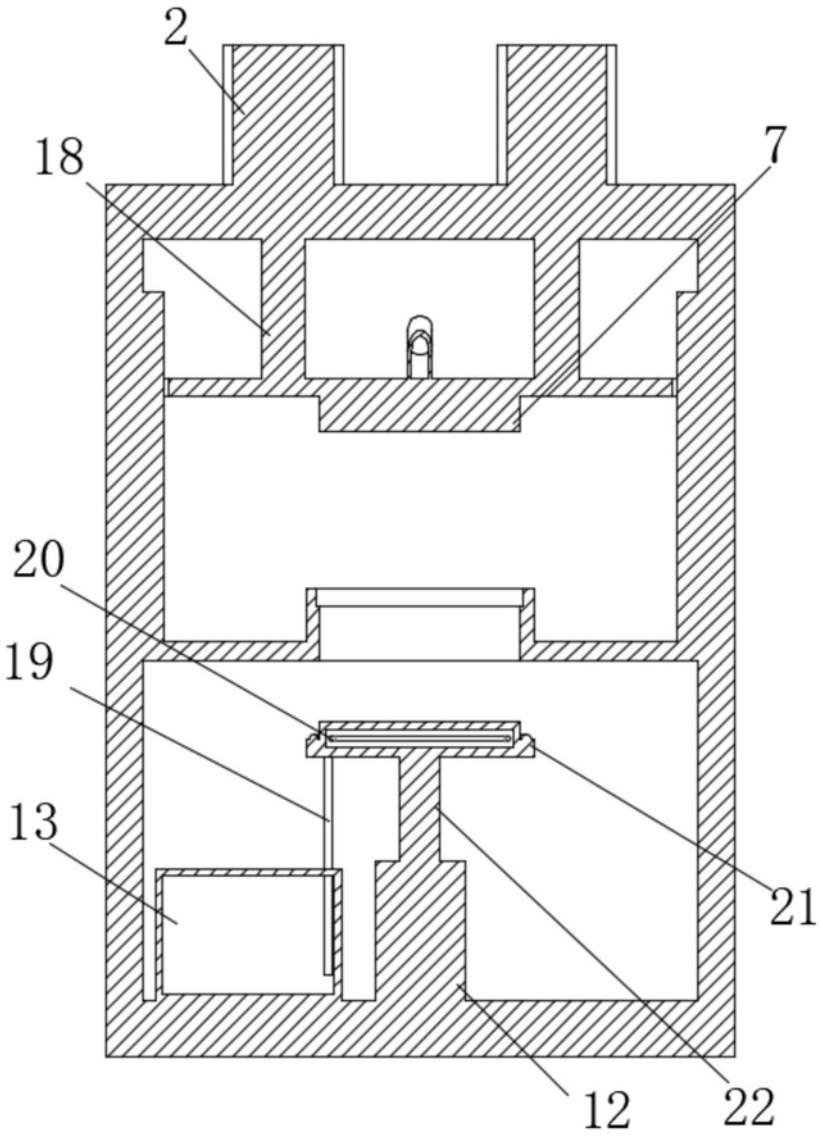


图4