



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209903784 U

(45)授权公告日 2020.01.07

(21)申请号 201821981271.X

(22)申请日 2018.11.29

(73)专利权人 中山市茂铎模具制品有限公司

地址 528400 广东省中山市三乡镇前陇村

“下截”庆华园工业区1号厂房之二

(72)发明人 陈贤旺

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务

所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)

B29C 45/40(2006.01)

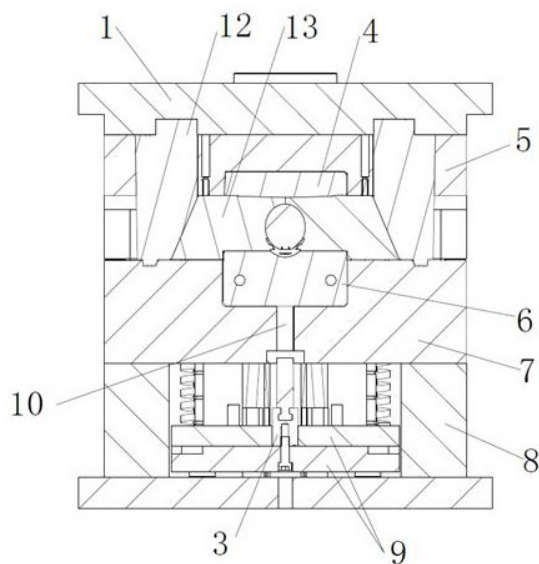
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54)实用新型名称

一种方便斜管口成型的注塑模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种方便斜管口成型的注塑模具,包括定模板和动模板,定模板与动模板之间位于上模芯和下模芯的左右两侧对称安装有第一抽芯结构,前方安装有第二抽芯结构,第一抽芯结构包括第一滑块、第一镶块和第一驱动块,第一滑块安装在动模板上端左右水平滑动,第一滑块靠近模腔的一端连接有第一镶块,第一镶块的一侧设置有成型缺口,两个第一镶块的成型缺口拼接形成管口成型腔,第二抽芯结构包括第二滑块、第二镶块和第二驱动块,第二滑块滑动安装在定模板内,第二滑块呈从前往后倾斜向下布置,第二滑块一端设置有倾斜插入到管口成型腔内的第二镶块。本实用新型具有结构简单、生产效率高、产品质量好等特点。



1. 一种方便斜管口成型的注塑模具,包括定模板(5)和动模板(7),所述的定模板(5)与动模板(7)之间安装有上下叠放的上模芯(4)和下模芯(6),该上模芯(4)与下模芯(6)之间形成模腔,其特征在于:所述的定模板(5)与动模板(7)之间位于上模芯(4)和下模芯(6)的左右两侧对称安装有第一抽芯结构,该定模板(5)与动模板(7)之间位于上模芯(4)和下模芯(6)的前方安装有第二抽芯结构,所述的第一抽芯结构包括第一滑块(12)、第一镶块(13)和第一驱动块(14),该第一滑块(12)安装在动模板(7)上端左右水平滑动,所述的第一滑块(12)靠近模腔的一端连接有第一镶块(13),该第一镶块(13)的一侧设置有成型缺口,两个第一镶块(13)的成型缺口拼接形成管口成型腔(18),所述的第二抽芯结构包括第二滑块(15)、第二镶块(17)和第二驱动块(16),该第二滑块(15)滑动安装在定模板(5)内,所述的第二滑块(15)呈从前往后倾斜向下布置,该第二滑块(15)一端设置有倾斜插入到管口成型腔(18)内的第二镶块(17),所述的第二镶块(17)呈圆柱状,所述的定模板(5)上端安装有定模固定板(1),该定模固定板(1)的下端设置有驱动第一滑块(12)左右滑动的第一驱动块(14)以及驱动第二滑块(15)倾斜滑动的第二驱动块(16)。

2. 根据权利要求1所述的一种方便斜管口成型的注塑模具,其特征在于:所述的动模板(7)下端两侧均安装有模脚(8),两个模脚(8)之间安装有推板(9),所述的推板(9)上竖直安装有若干个插入到模腔的顶杆(2)。

3. 根据权利要求2所述的一种方便斜管口成型的注塑模具,其特征在于:所述的推板(9)上端安装有固定块(3),该固定块(3)上端安装有前后滑动的第三镶件(10),所述的第三镶件(10)的上端倾斜插入到模腔内,该第三镶件(10)呈从前往后方向倾斜向上布置。

4. 根据权利要求1所述的一种方便斜管口成型的注塑模具,其特征在于:所述的第一驱动块(14)以及第二驱动块(16)上均倾斜布置有截面呈T型的长条状凸起(19),所述的第一滑块(12)的另一端以及第二滑块(15)的另一端均开有与长条状凸起(19)相配的滑槽。

5. 根据权利要求1所述的一种方便斜管口成型的注塑模具,其特征在于:所述的动模板(7)的上端两侧对称设置有凸字形限位块(11),该凸字形限位块(11)与定模板(5)下端两侧设置的凹字形限位块(20)相配。

一种方便斜管口成型的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具技术领域,特别是涉及一种方便斜管口成型的注塑模具。

背景技术

[0002] 吸鼻器由按钮、透明部件、安全扣和外壳等多个部件组成。外壳的管口是倾斜设置的,成型以及脱模均较为困难,为了确保模具能够生产结构较为复杂的外壳,设计模具是就必须保证模具结构布置合理。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种方便斜管口成型的注塑模具,具有结构简单、生产效率高、产品质量好等特点。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:提供一种方便斜管口成型的注塑模具,包括定模板和动模板,所述的定模板与动模板之间安装有上下叠放的上模芯和下模芯,该上模芯与下模芯之间形成模腔,所述的定模板与动模板之间位于上模芯和下模芯的左右两侧对称安装有第一抽芯结构,该定模板与动模板之间位于上模芯和下模芯的前方安装有第二抽芯结构,所述的第一抽芯结构包括第一滑块、第一镶块和第一驱动块,该第一滑块安装在动模板上端左右水平滑动,所述的第一滑块靠近模腔的一端连接有第一镶块,该第一镶块的一侧设置有成型缺口,两个第一镶块的成型缺口拼接形成管口成型腔,所述的第二抽芯结构包括第二滑块、第二镶块和第二驱动块,该第二滑块滑动安装在定模板内,所述的第二滑块呈从前往后倾斜向下布置,该第二滑块一端设置有倾斜插入到管口成型腔内的第二镶块,所述的第二镶块呈圆柱状,所述的定模板上端安装有定模固定板,该定模固定板的下端设置有驱动第一滑块左右滑动的第二驱动块以及驱动第二滑块倾斜滑动的第二驱动块。

[0005] 作为对本实用新型所述的技术方案的一种补充,所述的动模板下端两侧均安装有模脚,两个模脚之间安装有推板,所述的推板上竖直安装有若干个插入到模腔的顶杆。

[0006] 作为对本实用新型所述的技术方案的一种补充,所述的推板上端安装有固定块,该固定块上端安装有前后滑动的第三镶件,所述的第三镶件的上端倾斜插入到模腔内,该第三镶件呈从前往后方向倾斜向上布置。

[0007] 作为对本实用新型所述的技术方案的一种补充,所述的第一驱动块以及第二驱动块上均倾斜布置有截面呈T型的长条状凸起,所述的第一滑块的另一端以及第二滑块的另一端均开有与长条状凸起相配的滑槽。

[0008] 作为对本实用新型所述的技术方案的一种补充,所述的动模板的上端两侧对称设置有凸字形限位块,该凸字形限位块与定模板下端两侧设置的凹字形限位块相配。

[0009] 有益效果:本实用新型涉及一种方便斜管口成型的注塑模具,两个第一镶块的成型缺口拼接形成管口成型腔,第二镶块倾斜插入到管口成型腔内,两个第一镶块以及第二

镶块一起辅助外壳管口处内外壁的成型。本实用具有结构简单、生产效率高、产品质量好等特点。

附图说明

[0010] 图1是本实用新型主视方向的内部结构示意图；

[0011] 图2是本实用新型所述的动模板的结构示意图；

[0012] 图3是本实用新型所述的定模板的结构示意图；

[0013] 图4是本实用新型所述的第一抽芯结构和第二抽芯结构的结构示意图；

[0014] 图5是本实用新型两个第一抽芯结构的结构示意图；

[0015] 图6是本实用新型左视方向的内部结构示意图；

[0016] 图7是本实用新型所述的第一驱动块的结构示意图。

[0017] 图示：1、定模固定板，2、顶杆，3、固定块，4、上模芯，5、定模板，6、下模芯，7、动模板，8、模脚，9、推板，10、第三镶件，11、凸字形限位块，12、第一滑块，13、第一镶块，14、第一驱动块，15、第二滑块，16、第二驱动块，17、第二镶块，18、管口成型腔，19、长条状凸起，20、凹字形限位块。

具体实施方式

[0018] 下面结合具体实施例，进一步阐述本实用新型。应理解，这些实施例仅用于说明本实用新型而并不用于限制本实用新型的范围。此外应理解，在阅读了本实用新型讲授的内容之后，本领域技术人员可以对本实用新型作各种改动或修改，这些等价形式同样落于本申请所附权利要求书所限定的范围。

[0019] 本实用新型的实施方式涉及一种方便斜管口成型的注塑模具，如图1-7所示，包括定模板5和动模板7，所述的定模板5与动模板7之间安装有上下叠放的上模芯4和下模芯6，该上模芯4与下模芯6之间形成模腔，所述的定模板5与动模板7之间位于上模芯4和下模芯6的左右两侧对称安装有第一抽芯结构，该定模板5与动模板7之间位于上模芯4和下模芯6的前方安装有第二抽芯结构，所述的第一抽芯结构包括第一滑块12、第一镶块13和第一驱动块14，该第一滑块12安装在动模板7上端左右水平滑动，所述的第一滑块12靠近模腔的一端连接有第一镶块13，该第一镶块13的一侧设置有成型缺口，两个第一镶块13的成型缺口拼接形成管口成型腔18，所述的第二抽芯结构包括第二滑块15、第二镶块17和第二驱动块16，该第二滑块15滑动安装在定模板5内，所述的第二滑块15呈从前往后倾斜向下布置，该第二滑块15一端设置有倾斜插入到管口成型腔18内的第二镶块17，所述的第二镶块17呈圆柱状，所述的定模板5上端安装有定模固定板1，该定模固定板1的下端设置有驱动第一滑块12左右滑动的第一驱动块14以及驱动第二滑块15倾斜滑动的第二驱动块16。

[0020] 所述的动模板7下端两侧均安装有模脚8，两个模脚8之间安装有推板9，所述的推板9上竖直安装有若干个插入到模腔的顶杆2。

[0021] 所述的推板9上端安装有固定块3，该固定块3上端安装有前后滑动的第三镶件10，所述的第三镶件10的上端倾斜插入到模腔内，该第三镶件10呈从前往后方向倾斜向上布置。

[0022] 所述的第一驱动块14以及第二驱动块16上均倾斜布置有截面呈T型的长条状凸起

19,所述的第一滑块12的另一端以及第二滑块15的另一端均开有与长条状凸起19相配的滑槽。

[0023] 所述的动模板7的上端两侧对称设置有凸字形限位块11,该凸字形限位块11与定模板5下端两侧设置的凹字形限位块20相配。

[0024] 实施例

[0025] 当需要生产外壳的时候,先将定模板5和动模板7以及上模芯4和下模芯6进行合拢,两个第一镶块13的成型缺口拼接形成管口成型腔18,第二镶块17倾斜插入到管口成型腔18内,两个第一镶块13以及第二镶块17一起辅助外壳管口处内外壁的成型,合模后对模腔内注入受热融化的塑料,塑料熔液进入到模腔内,塑料熔液会将模腔填满,透明部件成型后,定模固定板1控制两个第一滑块12相对分离,两个第一镶块13的成型缺口分开,第二滑块15的第二镶块17抽离管口成型腔18,然后定模板5与动模板7分离,之后启动推板9向上运动,顶杆2以及第三镶件10将成型的外壳从模腔内顶出,第三镶件10的下端与固定块3前后滑动连接,第三镶件10的上端为成型端,成型端会随着推板9上升而上升同时成型端从前往后方向倾斜向上滑动,方便成型端与成型的外壳分离。

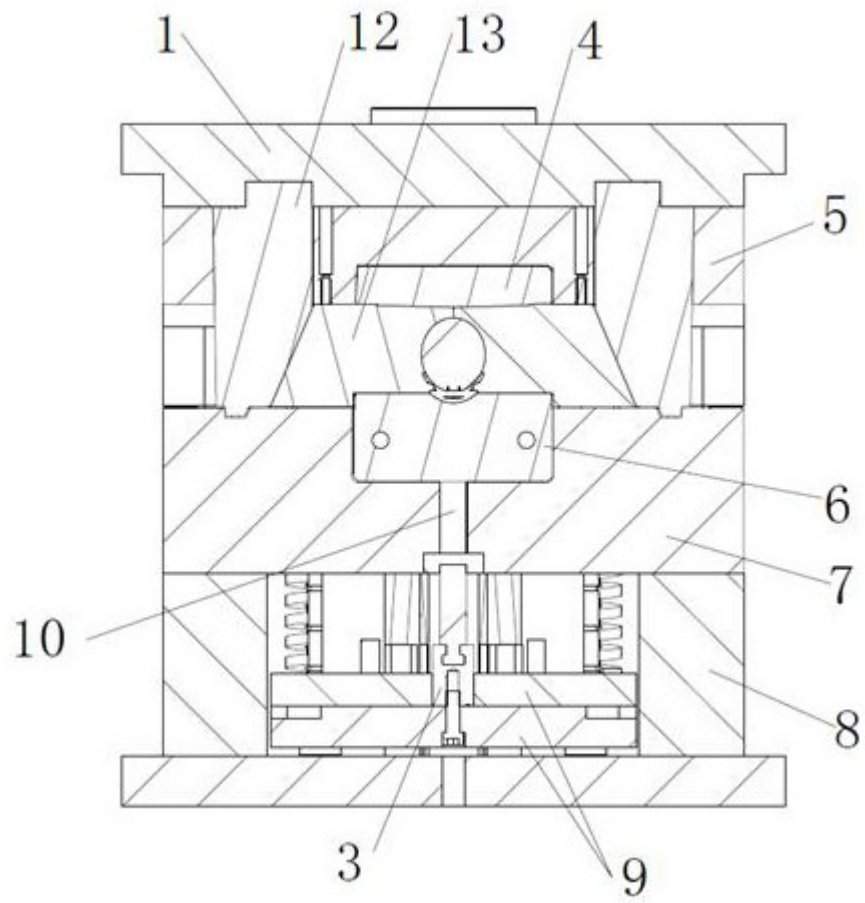


图1

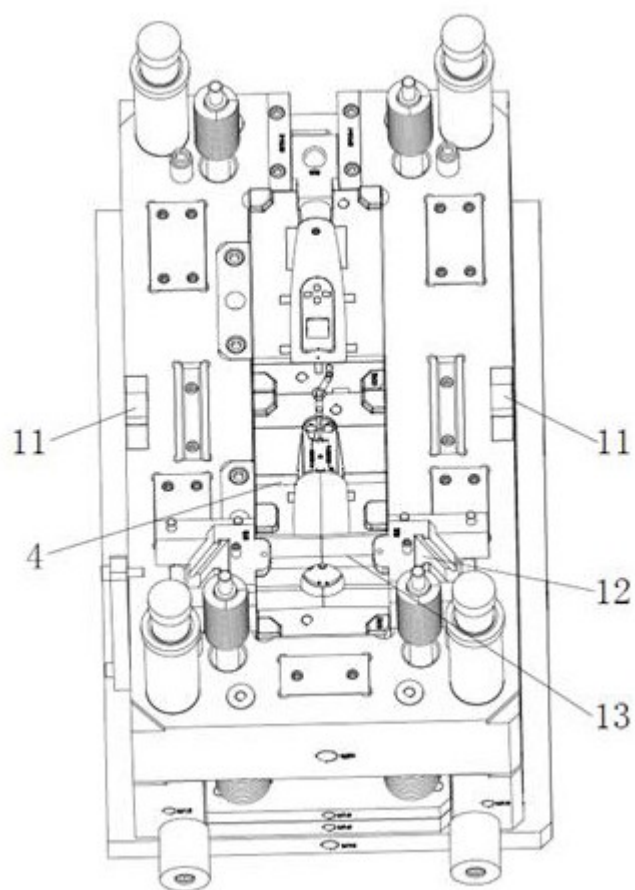


图2

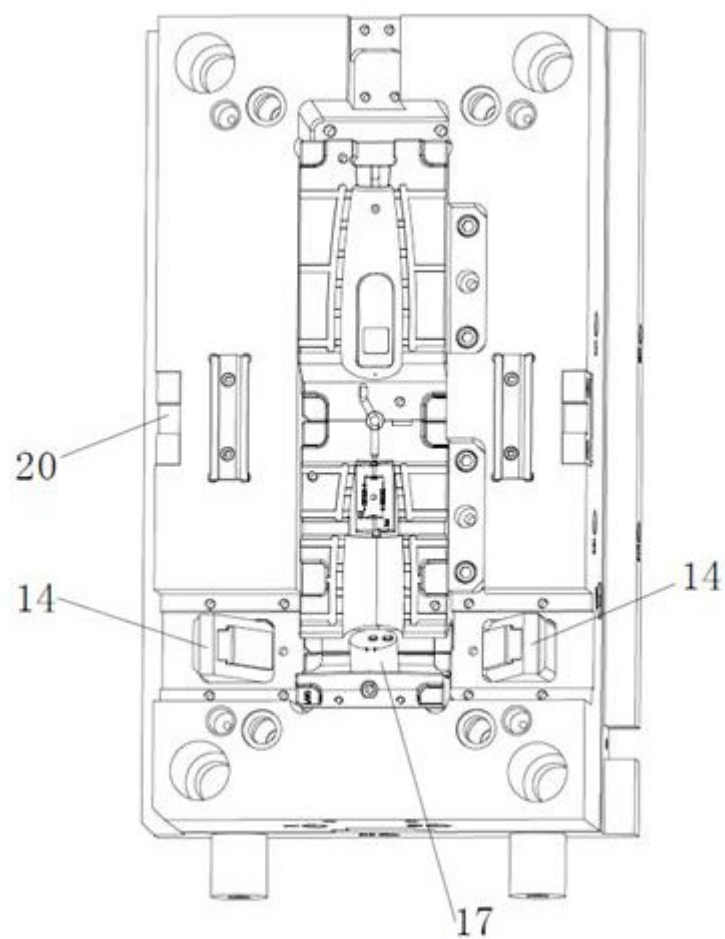


图3

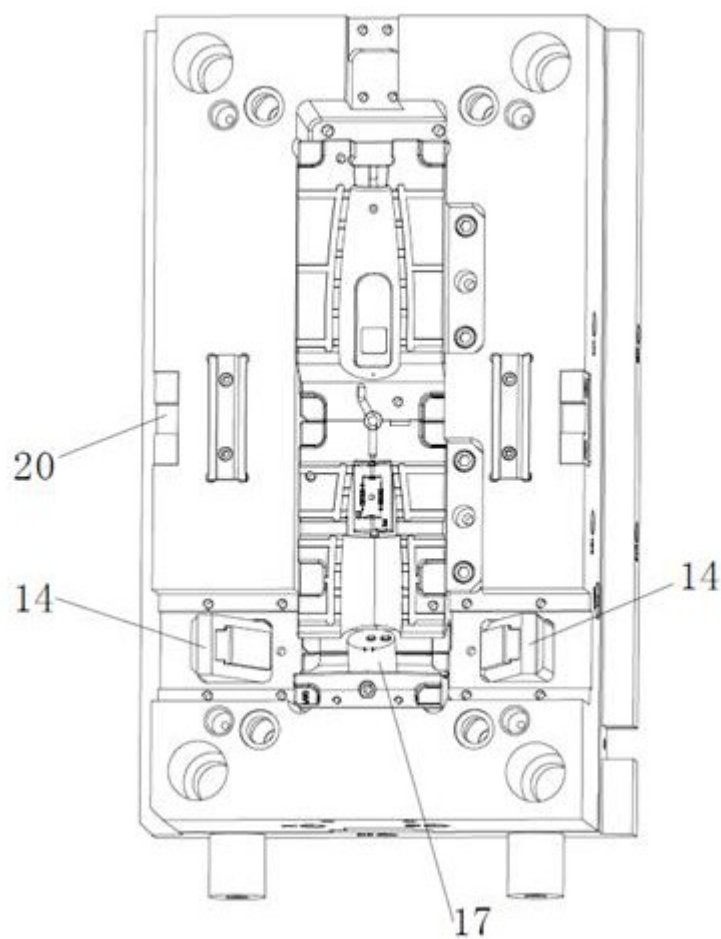


图4

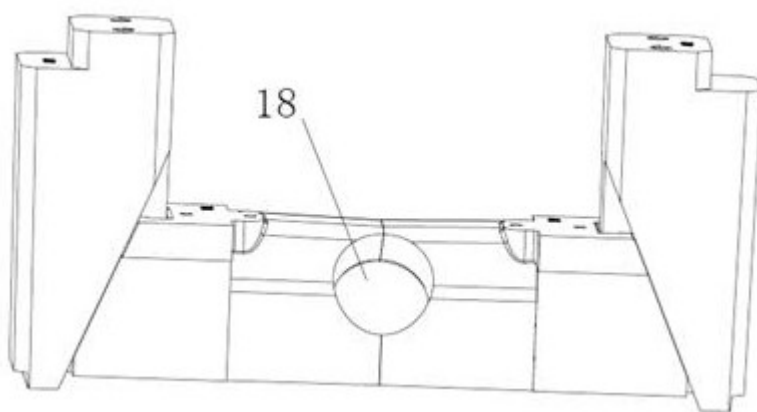


图5

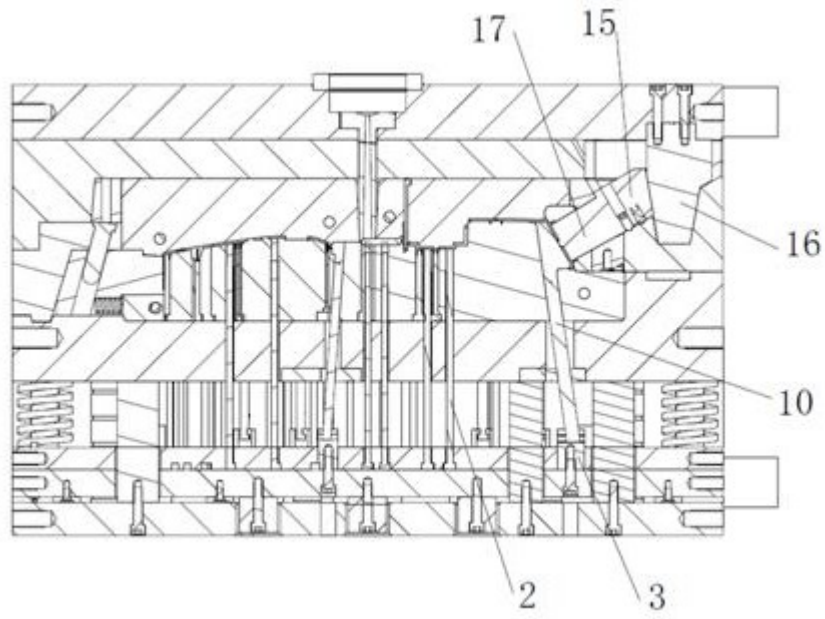


图6

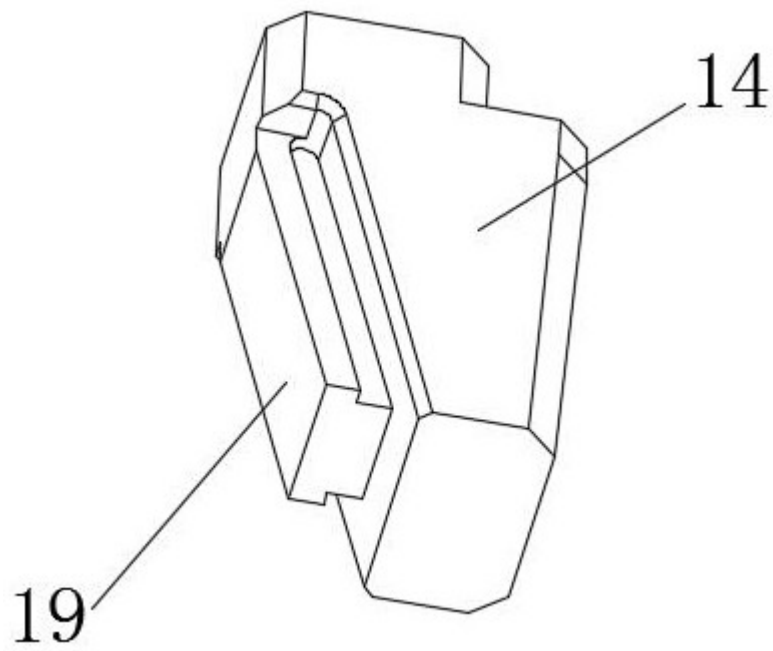


图7