

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201552715 U

(45) 授权公告日 2010.08.18

(21) 申请号 200920187943.4

(22) 申请日 2009.09.30

(73) 专利权人 张付明

地址 233020 安徽省蚌埠市淮上区小蚌埠镇
双墩村沙石一路 78 号

(72) 发明人 张付明

(74) 专利代理机构 蚌埠鼎力专利商标事务所有
限公司 34102

代理人 张建宏

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/27 (2006.01)

B29C 45/40 (2006.01)

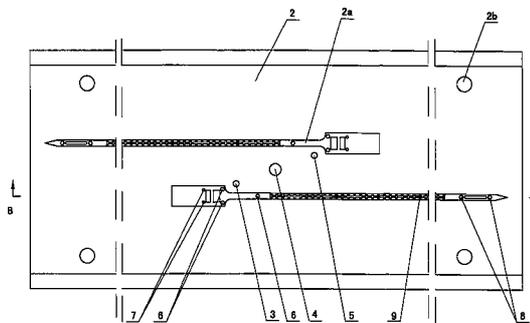
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 4 页

(54) 实用新型名称

简易施封锁成型模具

(57) 摘要

简易施封锁成型模具,包括有上模和下模,上模的成型面上开有一与注塑孔相通的供料流道,在供料流道的两侧各设有一上成型腔,供料流道与两上成型腔相通,下模上开有与上成型腔数目及位置对应的下成型腔,在下模下方设有退料板,退料板上固定有三根退料杆和若干脱模推杆,三根退料杆伸入至下模上与上模的供料流道所对准的竖直通孔中,且三根退料杆的顶端与下模的成型面平齐,各脱模推杆分别沿下模上竖直的通孔延伸至下成型腔底部。本实用新型结构合理,操作、使用方便,它可提高加工效率,并降低加工成本。



1. 简易施封锁成型模具,包括有上模和下模,上模上设有注塑孔和上成型腔,下模上设有下成型腔,其特征在于:上模的成型面上开有一与注塑孔相通的供料流道,在供料流道的两侧各设有一上成型腔,供料流道与两上成型腔相通,下模上开有与上成型腔数目及位置对应的下成型腔,在下模下方设有退料板,退料板上固定有三根退料杆和若干脱模推杆,三根退料杆伸入至下模上与上模的供料流道所对准的竖直通孔中,且三根退料杆的顶端与下模的成型面平齐,各脱模推杆分别沿下模上竖直的通孔延伸至下成型腔底部。

2. 根据权利要求1所述的简易施封锁成型模具,其特征在于:下模的底部联接有支撑台,支撑台的底部联接有支架和底座,退料板的底部联接有垫板,退料板与垫板位于底座和支撑台之间,在底座的底部开有通孔。

3. 根据权利要求1所述的简易施封锁成型模具,其特征在于:三根退料杆的前端均开有呈钩状的豁口。

简易施封锁成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具，具体地说是一种用于加工简易施封锁的模具。

背景技术

[0002] 目前，对于塑料材质的简易施封锁的加工是采用模具在注塑机上完成的。现有的一种简易施封锁模具由上模和下模组成，上模上设有注塑孔和一条上成型腔，下模上设有一条下成型腔，下成型腔中具有成型芯模。该种模具一次只能加工一条施封锁，且脱模较不方便，它存在着生产效率较低，加工成本较大的不足。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种简易施封锁成型模具，由该模具可一次加工出两条简易施封锁，且脱模方便。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采用以下方案：简易施封锁成型模具，包括有上模和下模，上模上设有注塑孔和上成型腔，下模上设有下成型腔，上模的成型面上开有一与注塑孔相通的供料流道，在供料流道的两侧各设有一上成型腔，供料流道与两上成型腔相通，下模上开有与上成型腔数目及位置对应的下成型腔，在下模下方设有退料板，退料板上固定有三根退料杆和若干脱模推杆，三根退料杆伸入至下模上与上模的供料流道所对准的竖直通孔中，且三根退料杆的顶端与下模的成型面平齐，各脱模推杆分别沿下模上竖直的通孔延伸至下成型腔底部。

[0005] 由上述方案可见，将上模与下模合模后，两上成型腔与两下成型腔会形成两成型腔，从注塑孔内注入液态塑料，液态塑料通过供料流道即可注入到两个成型腔中，完成两只施封锁的成型，施封锁成型后将上模与下模分开，并操纵退料板带动各退料杆和脱模推杆，即可顺利的实现脱模。

[0006] 本实用新型结构合理，操作、使用方便，它可提高加工效率，并降低加工成本。

附图说明

[0007] 图 1 本实用新型一实施例上模的结构示意图；

[0008] 图 2 图 1 的 A-A 剖视图；

[0009] 图 3 本实用新型一实施例下模的结构示意图；

[0010] 图 4 图 3 的 B-B 剖视图；

[0011] 图 5 图 3 的左视图。

具体实施方式

[0012] 以下结合实施例及附图进一步说明本实用新型。

[0013] 参见图 1、图 2

[0014] 上模 1 上设有注塑孔 1b 和上成型腔 1a，上模 1 的成型面上开有一与注塑孔 1b 相

通的供料流道 1c, 在供料流道 1c 的两侧各设有一上成型腔 1a, 供料流道 1c 与两上成型腔 1a 通过通孔 1d 相通。另外, 在上模 1 上开有合模时所用的定位孔 1e。

[0015] 参见图 3、图 4

[0016] 下模 2 上开有与上成型腔数目及位置对应的下成型腔 2a, 在下模 2 的下方设有退料板 12, 退料板 12 上固定有三根退料杆和若干脱模推杆, 退料杆 3、退料杆 4、退料杆 5 伸入至下模 2 上与上模的供料流道所对准的竖直通孔中, 且退料杆 3、退料杆 4、退料杆 5 的顶端与下模 2 的成型面平齐, 各脱模推杆 6、脱模推杆 7、脱模推杆 8、脱模推杆 9 分别沿下模 2 上竖直的通孔延伸至下成型腔 2a 底部。另外, 在下模上固定有定位销 2b。

[0017] 参见图 4、图 5

[0018] 下模 2 的底部联接有支撑台 13, 支撑台 13 的底部联接有支架 14 和底座 10, 退料板 12 的底部联接有垫板 11, 退料板 12 与垫板 11 位于底座 10 和支撑台 13 之间, 在底座 10 的底部开有通孔 10a。

[0019] 参见图 4

[0020] 三根退料杆的前端均开有呈钩状的豁口。即退料杆 3 的前端开有豁口 3a、退料杆 4 的前端开有豁口 4a、退料杆 5 的前端开有豁口 5a。

[0021] 结合图 1、图 3、图 4 可见, 在注塑机上将上模 1 与下模 2 合模后, 两上成型腔 1a 与两下成型腔 2a 会形成两成型腔, 从注塑孔 1b 内注入液态塑料, 液态塑料通过供料流道 1c 即可注入到两个成型腔中, 完成两只施封锁的成型; 脱模时, 在上模 1 与下模 2 分开的过程中, 由注塑机的顶推机构通过通孔 10a 向上推动垫板 11 及退料板 12, 各脱模推杆 6、7、8、9 将成型的施封锁从下成型腔 2a 中抵推出, 同时, 三根退料杆 3、4、5 先抵推到供料流道 1c 中的余料, 然后通过各自前端所具有的呈钩状的豁口将余料勾住, 进而确保成型的施封锁更够顺利的与上模分开。

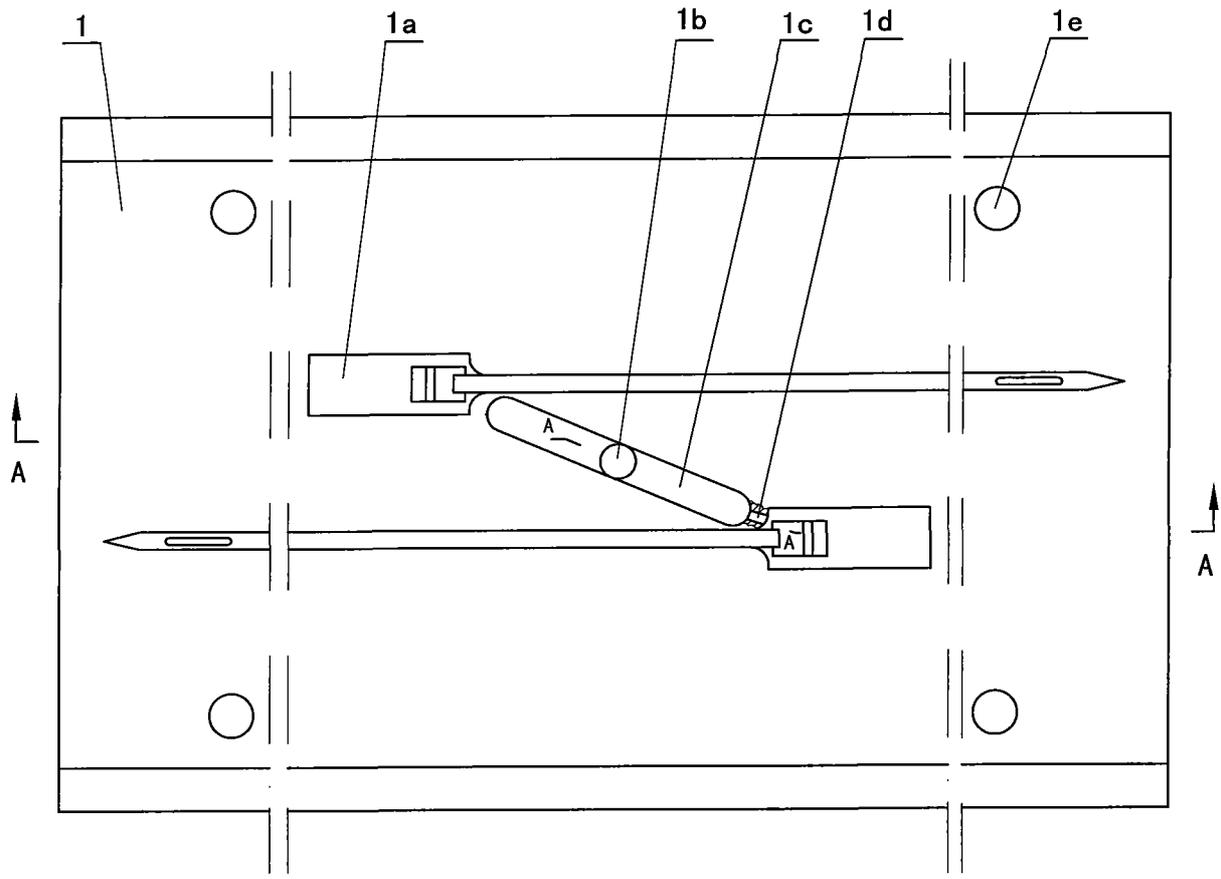


图 1

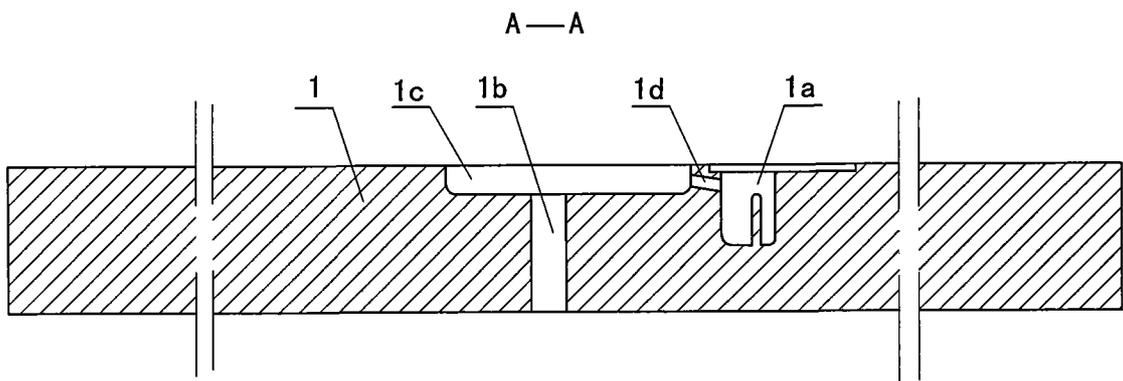


图 2

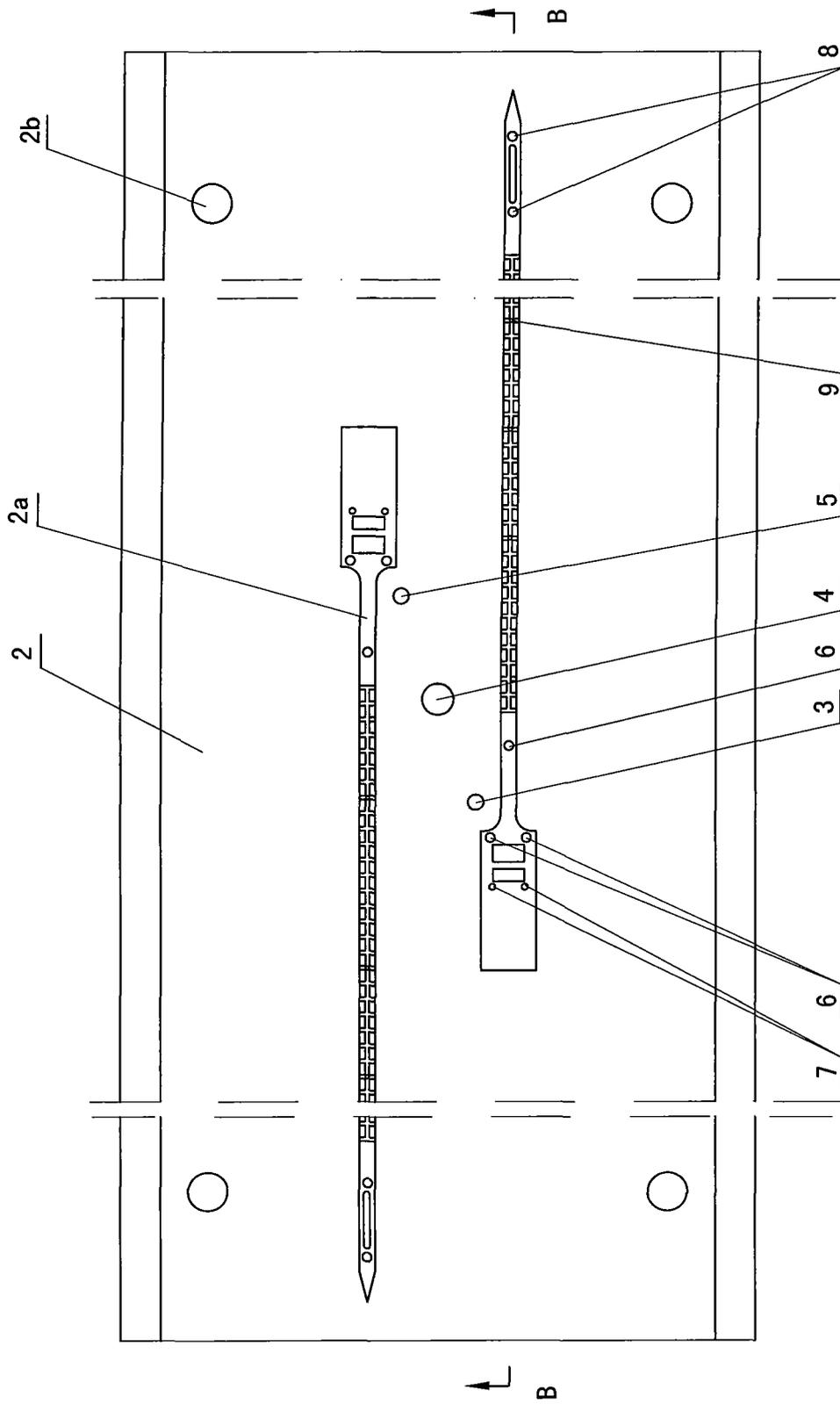


图 3

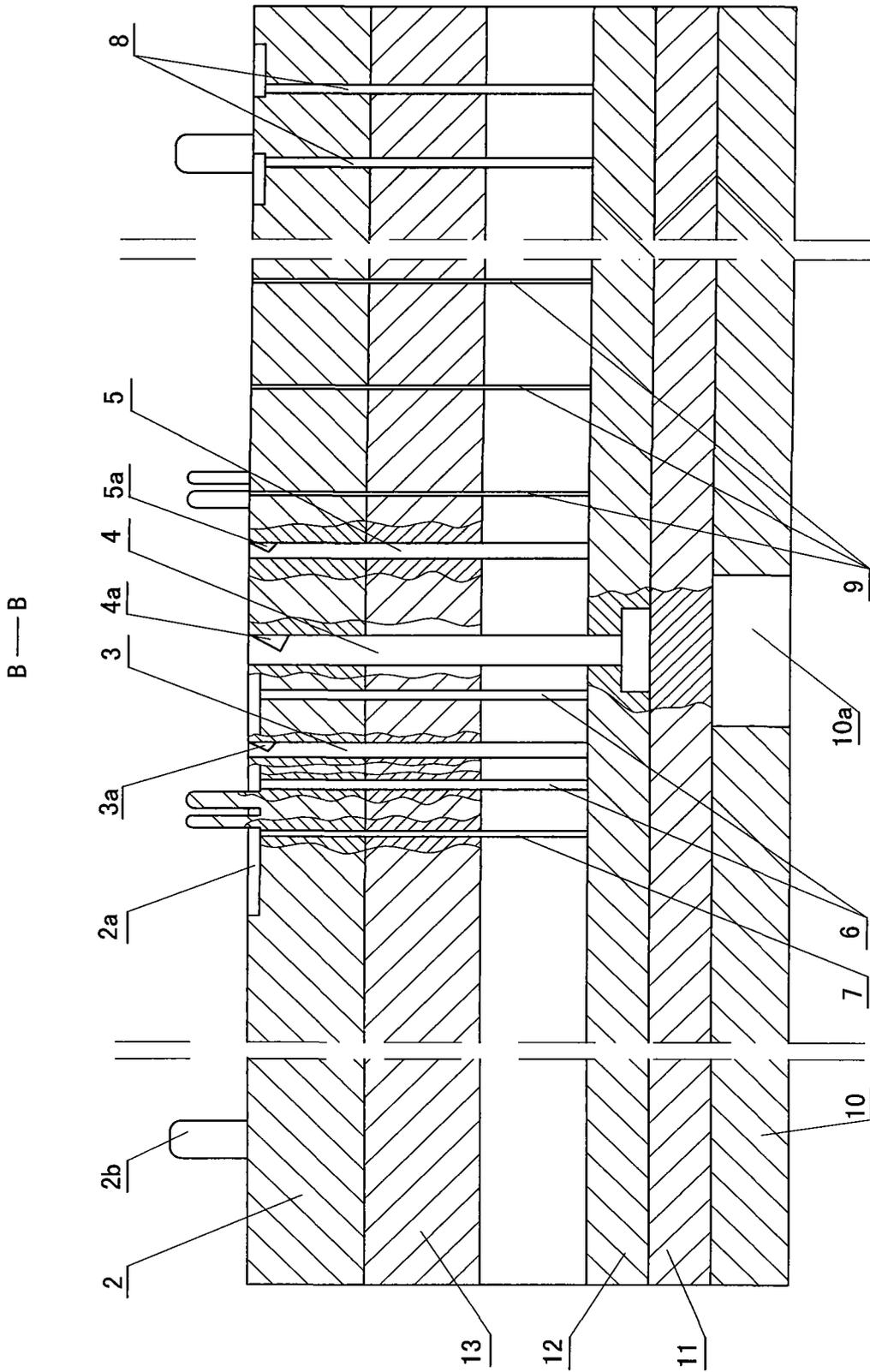


图 4

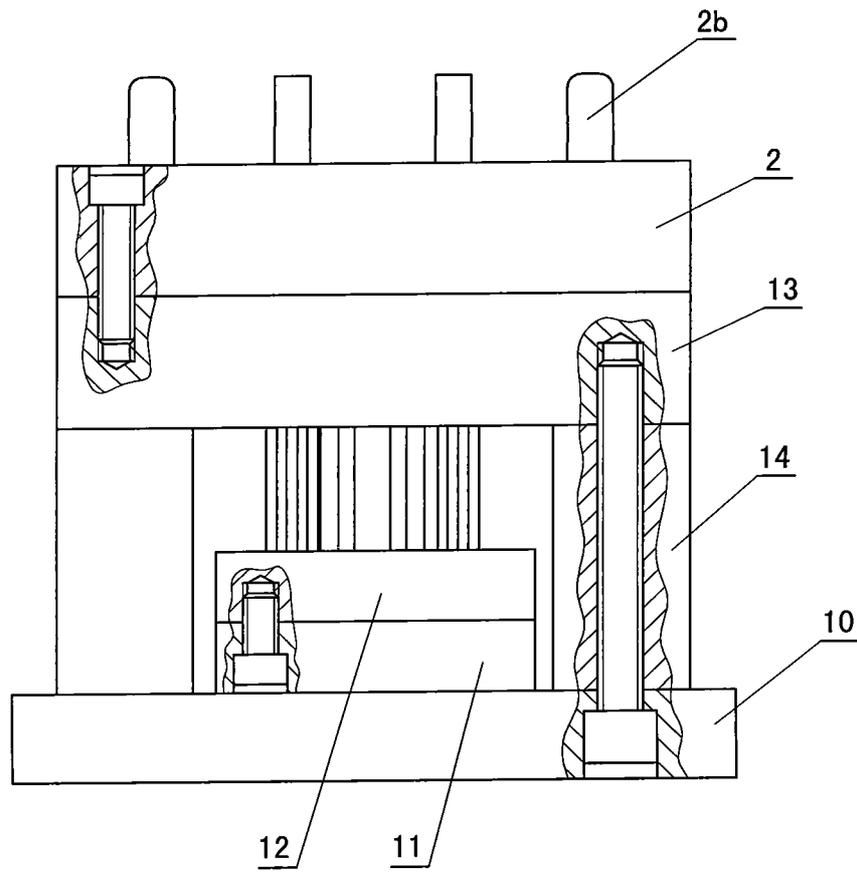


图 5