(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 220499792 U
(45)授权公告日 2024.02.20

(21)申请号 202322017383.0

(22)申请日 2023.07.31

(73)专利权人 温州市康业电器有限公司
地址 325000 浙江省温州市鹿城轻工产业园龙泉头路2-2号

(72)发明人 吴一帆 吴一翔

(74)专利代理机构 北京察格专利代理事务所(普通合伙) 16129
专利代理师 韩炜

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)
B29L 31/34(2006.01)

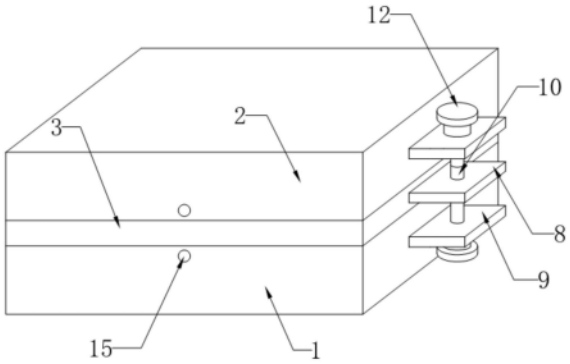
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种剃须刀壳体成型模具

(57)摘要

本实用新型公开的属于模具技术领域,具体为一种剃须刀壳体成型模具,包括下模和上模,所述下模与上模之间安装有模板,所述下模与上模的侧壁上均设置有模腔,所述模板的上下两侧面均设置有与模腔对应的模块,所述模板的左右两侧均设置有固定板,所述下模与上模的左右两侧均设置有与固定板对应的限位板,所述固定板的上下两侧面上均设置有螺杆,所述限位板的板壁上开设有与螺杆对应的穿孔,通过下模、上模、模板、模腔和模块的设置可以在一组模具中完成两个壳体的成型操作,固定板、限位板、螺杆、穿孔和限位帽的配合可以分次取出成型壳体,并且连接的结构简单,操作方便,通过这样的方式可以在一组模具中同时完成上壳与下壳的成型操作。



CN 220499792 U

1.一种剃须刀壳体成型模具,包括下模(1)和上模(2),其特征在于:所述下模(1)与上模(2)之间安装有模板(3),所述下模(1)与上模(2)的侧壁上均设置有模腔(4),所述模板(3)的上下两侧面均设置有与模腔(4)对应的模块(5),所述模板(3)的左右两侧均设置有固定板(8),所述下模(1)与上模(2)的左右两侧均设置有与固定板(8)对应的限位板(9),所述固定板(8)的上下两侧面上均设置有螺杆(10),所述限位板(9)的板壁上开设有与螺杆(10)对应的穿孔(11),所述螺杆(10)的侧端安装有与限位板(9)板壁贴合的限位帽(12),所述下模(1)与上模(2)的前侧面上均设置有与模腔(4)连通的注塑孔(15)。

2.根据权利要求1所述的一种剃须刀壳体成型模具,其特征在于:所述模板(3)的上侧面且位于模腔(4)内部设置有凹槽(6),所述模板(3)的下侧面且位于模腔(4)内部设置有与凹槽(6)对应的连接凸起(7)。

3.根据权利要求1所述的一种剃须刀壳体成型模具,其特征在于:所述模板(3)的上下两侧面上均设置有连接框条(13),所述下模(1)与上模(2)的侧壁上均设置有连接框条(13)结合的连接槽(14)。

4.根据权利要求3所述的一种剃须刀壳体成型模具,其特征在于:所述连接框条(13)为橡胶材质。

一种剃须刀壳体成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,具体为一种剃须刀壳体成型模具。

背景技术

[0002] 模具技术与材料成型工艺的发展奠定了现代工业发展的基础。模具作为重要的生产装备与公益发展方向,在现代工业的规模生产中日益发挥着重要作用。

[0003] 目前的剃须刀壳体一般都是通过模具成型完成,通常分为上壳和下壳两部分,这样就需要两种模具来完成,导致了模具使用数量的浪费,使得上壳与下壳制作使用的模具数量相同,增加了空间占用,影响了模具使用的效果,因此,需要一种可以同时完成上壳与下壳制作的模具。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种剃须刀壳体成型模具,以解决上述背景技术中提出的目前的剃须刀壳体一般都是通过模具成型完成,通常分为上壳和下壳两部分,这样就需要两种模具来完成,导致了模具使用数量的浪费,使得上壳与下壳制作使用的模具数量相同,增加了空间占用,影响了模具使用效果的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种剃须刀壳体成型模具,包括下模和上模,所述下模与上模之间安装有模板,所述下模与上模的侧壁上均设置有模腔,所述模板的上下两侧面均设置有与模腔对应的模块,所述模板的左右两侧均设置有固定板,所述下模与上模的左右两侧均设置有与固定板对应的限位板,所述固定板的上下两侧面上均设置有螺杆,所述限位板的板壁上开设有与螺杆对应的穿孔,所述螺杆的侧端安装有与限位板板壁贴合的限位帽,所述下模与上模的前侧面上均设置有与模腔连通的注塑孔。

[0006] 优选的,所述模板的上侧面且位于模腔内部设置有凹槽,所述模板的下侧面且位于模腔内部设置有与凹槽对应的连接凸起。

[0007] 优选的,所述模板的上下两侧面上均设置有连接框条,所述下模与上模的侧壁上均设置有连接框条结合的连接槽。

[0008] 优选的,所述连接框条为橡胶材质。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0010] 本实用新型结构简单,通过下模、上模、模板、模腔和模块的设置可以在一组模具中完成两个壳体的成型操作,固定板、限位板、螺杆、穿孔和限位帽的配合可以分次取出成型壳体,并且连接的结构简单,操作方便,通过这样的方式可以在一组模具中同时完成上壳与下壳的成型操作,有效的节省了模具使用量,减少空间占用,提高了模具的使用效果。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型结构示意图;

[0012] 图2为图1的正面结构示意图;

[0013] 图3为图2的结构剖视图；

[0014] 图4为图3中A部分的结构放大图；

[0015] 图5为图3中B部分的结构放大图。

[0016] 图中：1下模、2上模、3模板、4模腔、5模块、6凹槽、7连接凸起、8固定板、9限位板、10螺杆、11穿孔、12限位帽、13连接框条、14连接槽、15注塑孔。

具体实施方式

[0017] 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。

[0018] 在本实用新型的描述中，需要理解的是，术语“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“顶”、“底”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本实用新型和简化描述，而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作，因此不能理解为对本实用新型的限制。

[0019] 实施例：

[0020] 请参阅图1-5，本实用新型提供一种技术方案：一种剃须刀壳体成型模具，包括下模1和上模2，所述下模1与上模2之间安装有模板3，通过模板3可以将下模1与上模2隔开，所述下模1与上模2的侧壁上均设置有模腔4，所述模板3的上下两侧面均设置有与模腔4对应的模块5，通过模块5设置在模腔4内可以限制成型形状，所述模板3的左右两侧均设置有固定板8，所述下模1与上模2的左右两侧均设置有与固定板8对应的限位板9，所述固定板8的上下两侧面上均设置有螺杆10，所述限位板9的板壁上开设有与螺杆10对应的穿孔11，通过螺杆10穿过穿孔11可以限制组装的位置，所述螺杆10的侧端安装有与限位板9板壁贴合的限位帽12，通过限位帽12与螺杆10结合可以达到固定组装的效果，所述下模1与上模2的前侧面上均设置有与模腔4连通的注塑孔15，方便向模腔4内注塑。

[0021] 其中，所述模板3的上侧面且位于模腔4内部设置有凹槽6，所述模板3的下侧面且位于模腔4内部设置有与凹槽6对应的连接凸起7，通过配合可以增加成型壳体连接结构，方便组装，所述模板3的上下两侧面上均设置有连接框条13，所述下模1与上模2的侧壁上均设置有连接框条13结合的连接槽14，可以提高组合的密封性，所述连接框条13为橡胶材质。

[0022] 工作原理：首先将模板3放置在下模1和上模2之间，这样可以使螺杆10穿过限位板9上的穿孔11，以此可以达到定位结合的效果，然后通过限位帽12与螺杆10结合来限制安装位置，以此可以达到整体组装的效果，接着可以通过注塑孔15向模腔4内部注塑，完成后通过封堵块堵住注塑孔15，当成型后可以先将上侧的限位帽12取下，然后将上模2取下，取下后可以将模腔4内部的成型壳体取出，接着可以将下侧的限位帽12取下，然后将下模1与模板3分离，完成后将模腔4内部的成型壳体取出，以此可以完成下壳与上壳的成型操作，通过这种方式可以一次性完成两种壳体的成型操作，有效的提高了模具使用的灵活性，同时可以减少模具使用的数量，提高了模具使用的效果。

[0023] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点，对于本领域技术人员而言，显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节，而且在不背离本

实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型;因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内,不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0024] 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。

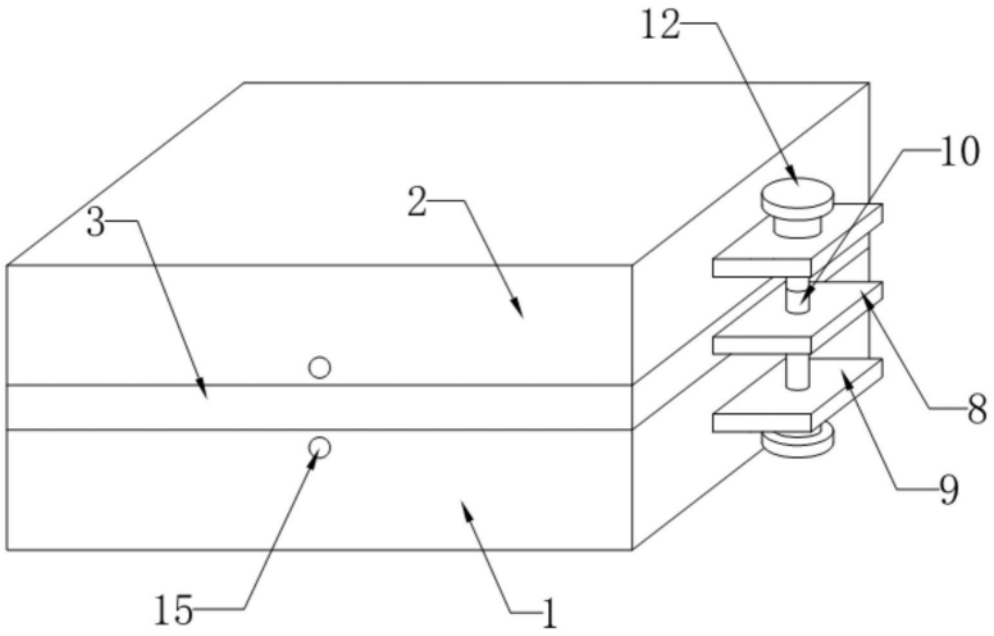


图1

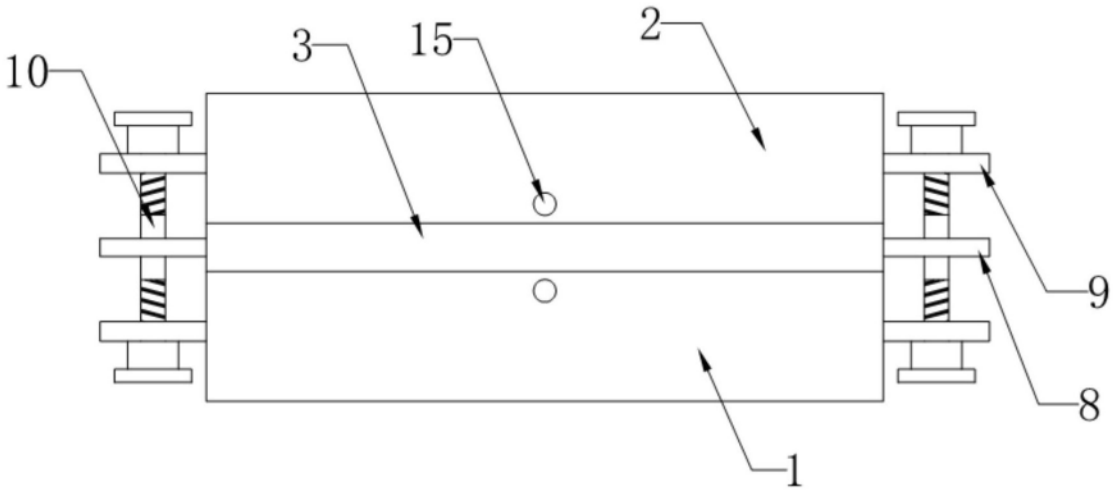


图2

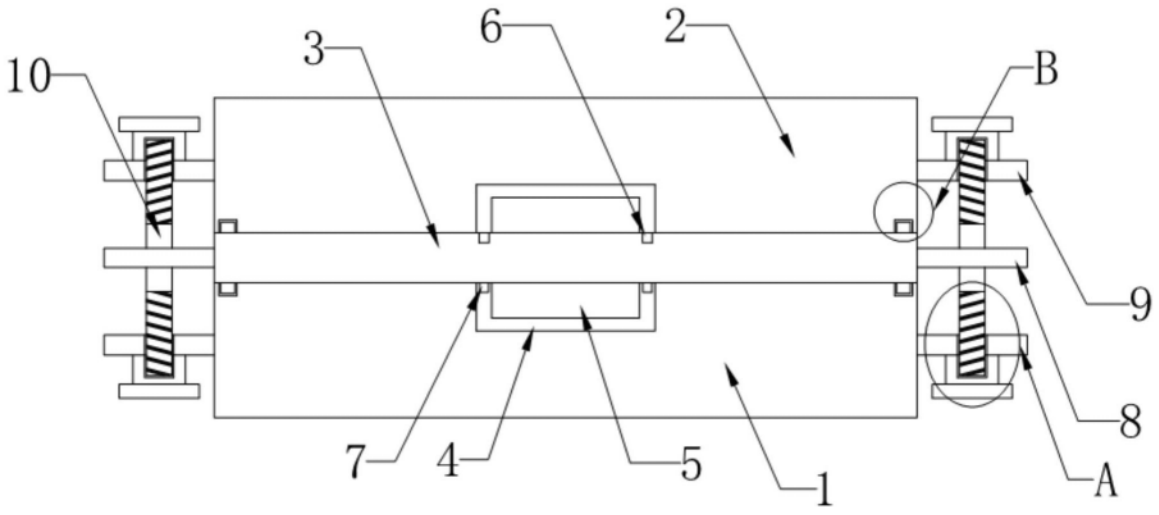


图3

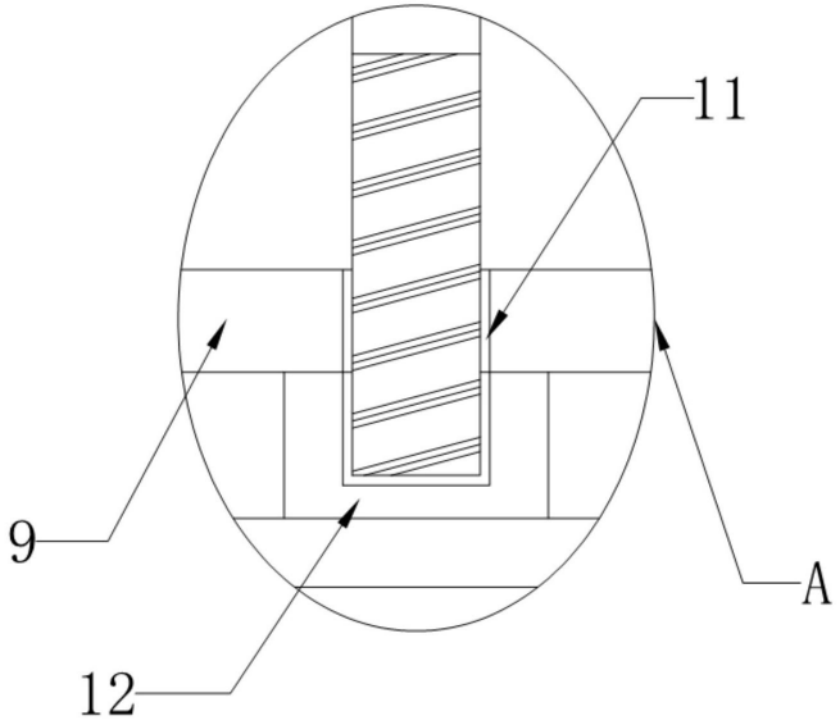


图4

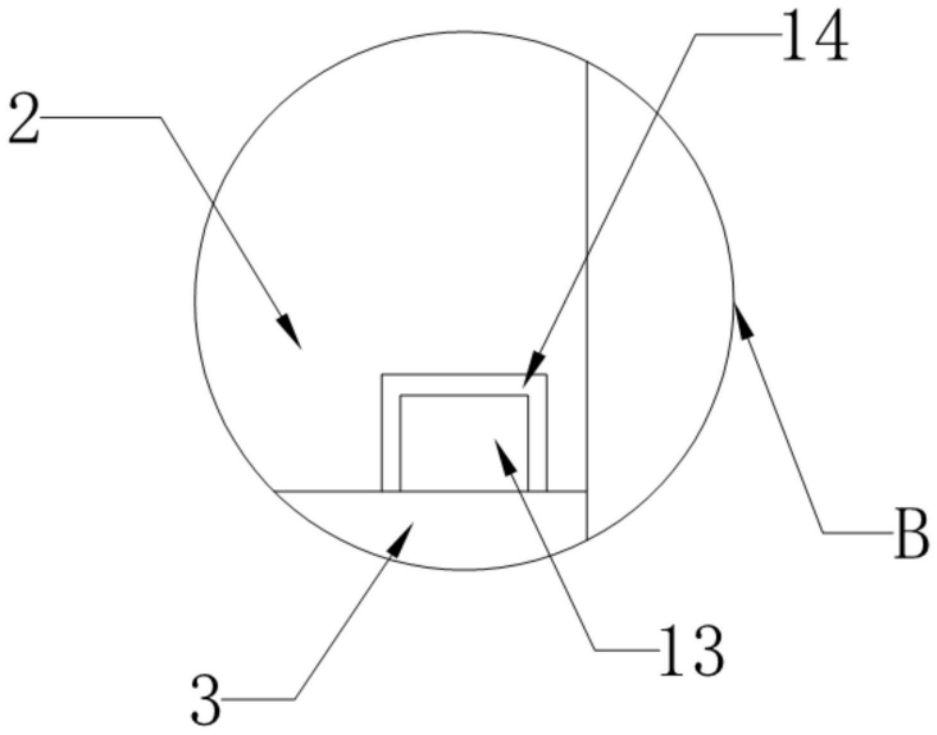


图5