



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214726187 U

(45) 授权公告日 2021. 11. 16

(21) 申请号 202021784291.5

(22) 申请日 2020.08.25

(73) 专利权人 天津双印塑业有限公司

地址 300000 天津市西青区王稳庄镇小年
庄村村委会东500米

(72) 发明人 陈明

(74) 专利代理机构 北京久维律师事务所 11582

代理人 邢江峰

(51) Int. Cl.

B29C 45/40 (2006.01)

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/67 (2006.01)

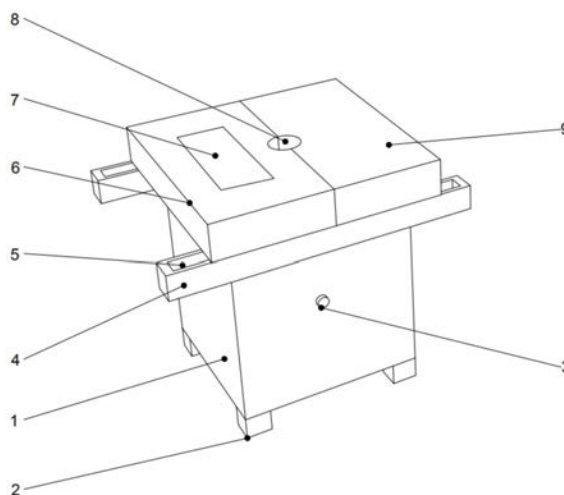
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种便于快速脱模的注塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种便于快速脱模的注塑模具,包括箱体和支腿,箱体的底部设有支腿,支腿通过焊接与箱体固定连接,箱体的一侧设有气缸控制键,气缸控制键通过螺丝与箱体固定连接,箱体的顶部两侧设有滑槽,滑槽通过焊接与箱体固定连接,滑槽的表面设有滑轨,滑轨通过挖孔与滑槽固定连接。本实用新型通过箱体的一侧设有的气缸控制键,实现了气缸的控制,提高了功能性,加快了脱模速度,通过设有的滑轨,实现了第一动模和第二动模可左右移动,实现了注塑后,定模的升起,提高了工作效率,通过第一动模的表面设有的钢化玻璃,实现了注塑模具内部的观察,时刻查看注塑是否正常进行。



1. 一种便于快速脱模的注塑模具,包括箱体(1)和支腿(2),其特征在于,所述箱体(1)的底部设有支腿(2),所述支腿(2)通过焊接与箱体(1)固定连接,所述箱体(1)的一侧设有气缸控制键(3),所述气缸控制键(3)通过螺丝与箱体(1)固定连接,所述箱体(1)的顶部两侧设有滑槽(4),所述滑槽(4)通过焊接与箱体(1)固定连接,所述滑槽(4)的表面设有滑轨(5),所述滑轨(5)通过挖孔与滑槽(4)固定连接,所述箱体(1)的顶部设有第一动模(6),所述第一动模通过卡合与滑轨(5)滑动连接,所述第一动模(6)的顶部设有钢化玻璃(7),所述钢化玻璃(7)通过内嵌与第一动模(6)固定连接,所述第一动模(6)的中部设有注塑孔(8),所述注塑孔(8)通过内嵌与第一动模(6)固定连接。

2. 根据权利要求1所述的一种便于快速脱模的注塑模具,其特征在于,所述第一动模(6)的一侧设有第二动模(9),所述第二动模(9)通过卡合与第一动模(6)活动连接。

3. 根据权利要求2所述的一种便于快速脱模的注塑模具,其特征在于,所述第一动模(6)和第二动模(9)的底部均设有滑块(10),所述滑块(10)通过焊接与第一动模(6)和第二动模(9)固定连接。

4. 根据权利要求1所述的一种便于快速脱模的注塑模具,其特征在于,所述箱体(1)的内部设有定模(11),所述定模(11)通过螺丝与箱体(1)固定连接,所述定模(11)的两侧设有伸缩杆(15),所述伸缩杆(15)通过螺丝与定模(11)固定连接。

5. 根据权利要求4所述的一种便于快速脱模的注塑模具,其特征在于,所述定模(11)的内部设有定模孔(12),所述定模孔(12)通过挖孔与定模(11)固定连接。

6. 根据权利要求5所述的一种便于快速脱模的注塑模具,其特征在于,所述定模(11)的内部设有定模棒(13),所述定模棒(13)通过焊接与定模(11)固定连接。

7. 根据权利要求1所述的一种便于快速脱模的注塑模具,其特征在于,所述箱体(1)的底部设有气缸(14),所述气缸(14)通过螺丝与箱体(1)固定连接。

一种便于快速脱模的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具，具体为一种便于快速脱模的注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑模具是一种生产塑胶制品的工具；也是赋予塑胶制品完整结构和精确尺寸的工具。注塑成型是批量生产某些形状复杂部件时用到的一种加工方法。具体指将受热融化的塑料由注塑机高压射入模腔，经冷却固化后，得到成形品。模具的结构虽然由于塑料品种和性能、塑料制品的形状和结构以及注射机的类型等不同而可能千变万化，但是基本结构是一致的。模具主要由浇注系统、调温系统、成型零件和结构零件组成。其中浇注系统和成型零件是与塑料直接接触部分，并随塑料和制品而变化，是塑模中最复杂，变化最大，要求加工光洁度和精度最高的部分。

[0003] 目前，现有的注塑模具脱模较为麻烦。因此我们对此做出改进，提出一种便于快速脱模的注塑模具。

发明内容

[0004] 为解决现有技术存在的缺陷，本实用新型提供一种便于快速脱模的注塑模具。

[0005] 为了解决上述技术问题，本实用新型提供了如下的技术方案：

[0006] 本实用新型一种便于快速脱模的注塑模具，包括箱体和支腿，所述箱体的底部设有支腿，所述支腿通过焊接与箱体固定连接，所述箱体的一侧设有气缸控制键，所述气缸控制键通过螺丝与箱体固定连接，所述箱体的顶部两侧设有滑槽，所述滑槽通过焊接与箱体固定连接，所述滑槽的表面设有滑轨，所述滑轨通过挖孔与滑槽固定连接，所述箱体的顶部设有第一动模，所述第一动模通过卡合与滑轨滑动连接，所述第一动模的顶部设有钢化玻璃，所述钢化玻璃通过内嵌与第一动模固定连接，所述第一动模的中部设有注塑孔，所述注塑孔通过内嵌与第一动模固定连接。

[0007] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述第一动模的一侧设有第二动模，所述第二动模通过卡合与第一动模活动连接。

[0008] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述第一动模和第二动模的底部均设有滑块，所述滑块通过焊接与第一动模和第二动模固定连接。

[0009] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述箱体的内部设有定模，所述定模通过螺丝与箱体固定连接。

[0010] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述定模的内部设有定模孔，所述定模孔通过挖孔与定模固定连接。

[0011] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述定模的内部设有定模棒，所述定模棒通过焊接与定模固定连接。

[0012] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述箱体的底部设有气缸，所述气缸通过螺丝与箱体固定连接。

[0013] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述定模的两侧设有伸缩杆,所述伸缩杆通过螺丝与定模固定连接。

[0014] 本实用新型的有益效果是:该种便于快速脱模的注塑模具,通过箱体的一侧设有气缸控制键,实现了气缸的控制,提高了功能性,加快了脱模速度,通过设有滑轨,实现了第一动模和第二动模可左右移动,实现了注塑后,定模的升起,提高了工作效率,通过第一动模的表面设有钢化玻璃,实现了注塑模具内部的观察,时刻查看注塑是否正常进行,通过第一动模和第二动模的底部均设有滑块,实现了第一动模和第二动模可以在滑轨内滑动,提高了脱模速度,通过第一动模的一侧设有第二动模,实现了注塑模具的一部分,提高了精准性,通过箱体的内部设有定模,实现了注塑工作,提高了精确性,通过定模的内部设有定模孔,实现了塑料制作时的定型,进一步提高了精准性,通过箱体的底部设有气缸,实现了定模的升起,提高了脱模速度。

附图说明

[0015] 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:

[0016] 图1是本实用新型一种便于快速脱模的注塑模具的结构示意图;

[0017] 图2是本实用新型一种便于快速脱模的注塑模具的局部结构示意图;

[0018] 图3是本实用新型一种便于快速脱模的注塑模具的剖面结构示意图。

[0019] 图中:1、箱体;2、支腿;3、气缸控制键;4、滑槽;5、滑轨;6、第一动模;7、钢化玻璃;8、注塑孔;9、第二动模;10、滑块;11、定模;12、定模孔;13、定模杆;14、气缸;15、伸缩杆。

具体实施方式

[0020] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0021] 实施例:如图1、图2和图3所示,本实用新型一种便于快速脱模的注塑模具,包括箱体1和支腿2,箱体1的底部设有支腿2,支腿2通过焊接与箱体1固定连接,箱体1的一侧设有气缸控制键3,气缸控制键3通过螺丝与箱体1固定连接,箱体1的顶部两侧设有滑槽4,滑槽4通过焊接与箱体1固定连接,滑槽4的表面设有滑轨5,滑轨5通过挖孔与滑槽4固定连接,箱体1的顶部设有第一动模6,第一动模6通过卡合与滑轨5滑动连接,第一动模6的顶部设有钢化玻璃7,钢化玻璃7通过内嵌与第一动模6固定连接,第一动模6的中部设有注塑孔8,注塑孔8通过内嵌与第一动模6固定连接。

[0022] 其中,第一动模6的一侧设有第二动模9,第二动模9通过卡合与第一动模6活动连接,通过第一动模6的一侧设有第二动模9,实现了注塑模具的一部分,提高了精准性。

[0023] 其中,第一动模6和第二动模9的底部均设有滑块10,滑块10通过焊接与第一动模6和第二动模9固定连接,通过第一动模6和第二动模9的底部均设有滑块10,实现了第一动模6和第二动模9可以在滑轨5内滑动,提高了脱模速度。

[0024] 其中,箱体1的内部设有定模11,定模11通过螺丝与箱体1固定连接,通过箱体1的内部设有定模11,实现了注塑工作,提高了精确性。

[0025] 其中,定模11的内部设有定模孔12,定模孔12通过挖孔与定模11固定连接,通过定

模11的内部设有定模孔12,实现了塑料制作时的定型,进一步提高了精准性。

[0026] 其中,定模11的内部设有定模棒13,定模棒13通过焊接与定模11固定连接,通过定模11的内部设有定模棒13,实现了注塑时的定位,提高了稳定性。

[0027] 其中,箱体1的底部设有气缸14,气缸14通过螺丝与箱体1固定连接,通过箱体1的底部设有气缸14,实现了定模11的升起,提高了脱模速度。

[0028] 其中,定模11的两侧设有伸缩杆15,伸缩杆15通过螺丝与定模11固定连接,通过定模11的两侧设有伸缩杆15,实现了定模11的固定,提高了稳定性。

[0029] 工作时,将加热后的注塑材料通过注塑孔8倒入注塑模具,注塑材料在定模孔12内冷却定型,此时可通过钢化玻璃7查看注塑模具内部的情况,注塑完成后,分别向两边移动第一动模6和第二动模9,按动气缸控制键3,启动气缸14,气缸14推动定模11向上运动,达到快速脱模的效果,通过第一动模6的一侧设有第二动模9,实现了注塑模具的一部分,提高了精准性,通过第一动模6和第二动模9的底部均设有滑块10,实现了第一动模6和第二动模9可以在滑轨5内滑动,提高了脱模速度,通过箱体1的内部设有定模11,实现了注塑工作,提高了精确性,通过定模11的内部设有定模孔12,实现了塑料制作时的定型,进一步提高了精准性,箱体1的底部设有气缸14,气缸14通过螺丝与箱体1固定连接,通过箱体1的底部设有气缸14,实现了定模11的升起,提高了脱模速度。

[0030] 最后应说明的是:在本实用新型的描述中,需要说明的是,术语“竖直”、“上”、“下”、“水平”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。

[0031] 在本实用新型的描述中,还需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“设置”、“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0032] 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。

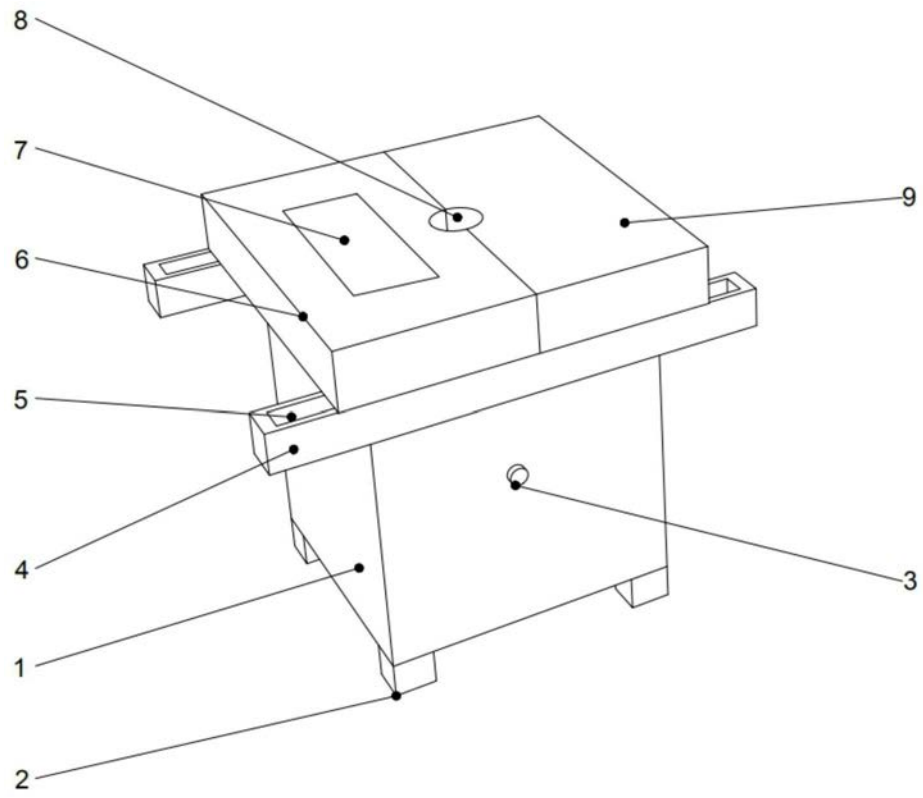


图1

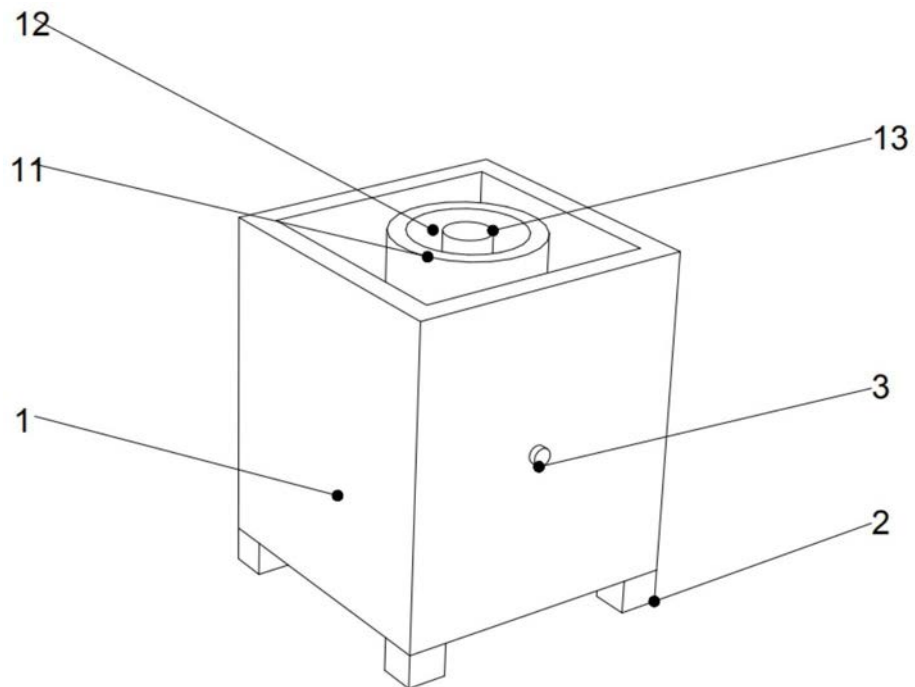


图2

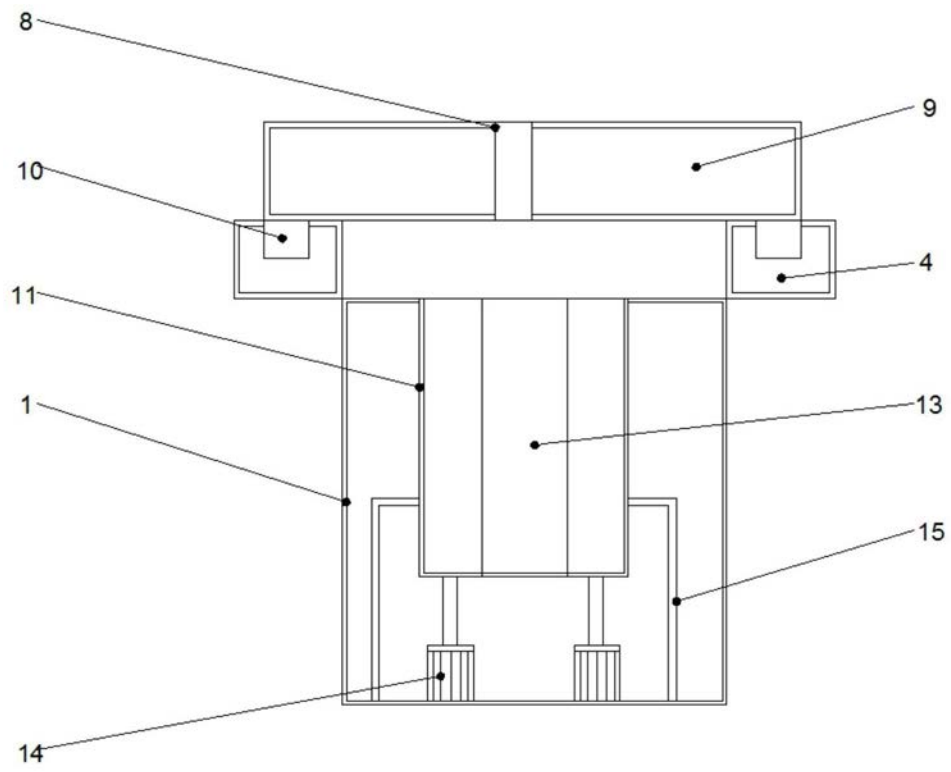


图3