



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212684592 U

(45) 授权公告日 2021. 03. 12

(21) 申请号 202021480848.6

(22) 申请日 2020.07.24

(73) 专利权人 义乌市蓝岛新材料科技有限公司

地址 322200 浙江省金华市义乌市稠江街
道威继光路465号3号楼3楼

(72) 发明人 龚国红

(74) 专利代理机构 杭州万合知识产权代理事务
所(特殊普通合伙) 33294

代理人 余冬

(51) Int.Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/34 (2006.01)

B29C 45/40 (2006.01)

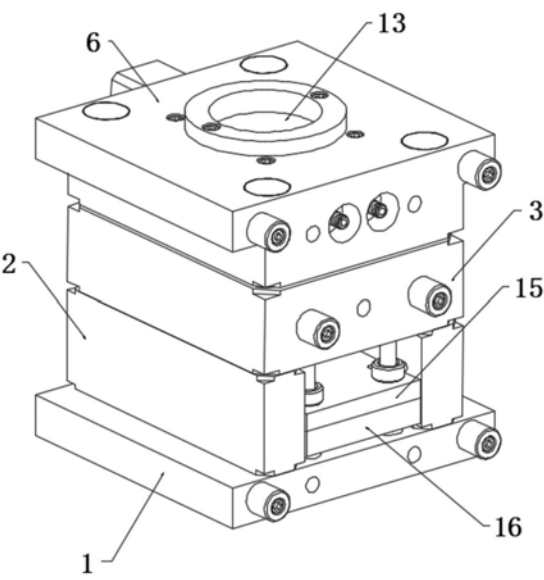
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种模具加工装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种模具加工装置,包括底座,底座顶部的两侧对称设有承载板,两个承载板上方设有凹模座,承载板顶部的两侧设有导向柱,导向柱穿插过凹模座,导向柱的顶部设有空腔,凹模座的上方设有凸模座,凸模座底端的四角设有伸缩柱,伸缩柱穿插至对应空腔内;凹模座的顶端设有凹模具,凹模具的底端设有抽气管,凸模座的底端设有凸模具,凸模具的顶端设有进料管,凸模座的顶部设有进料斗,进料管与进料斗连通;两个承载板之间设有第一滑动板,第一滑动板的顶端的四角设有推杆,推杆穿插过凹模座与凸模座连接。本实用新型通过整体结构的设置,能够保证模具内被液态注塑原料充分填充,避免产品产生气泡,提高产品质量。



CN 212684592 U

1. 一种模具加工装置,其特征在于:包括底座(1),底座(1)顶部的两侧对称设有承载板(2),两个承载板(2)上方设有凹模座(3),承载板(2)顶部的两侧设有导向柱(4),导向柱(4)穿插过凹模座(3),导向柱(4)的顶部设有空腔(5),凹模座(3)的上方设有凸模座(6),凸模座(6)底端的四角设有伸缩柱(7),伸缩柱(7)穿插至对应空腔(5)内;所述凹模座(3)的顶端设有凹模具(8),凹模具(8)的底端设有抽气管(9),凸模座(6)的底端设有凸模具(11),凸模具(11)的顶端设有进料管(12),凸模座(6)的顶部设有进料斗(13),进料管(12)与进料斗(13)连通;所述两个承载板(2)之间设有第一滑动板(15),第一滑动板(15)的顶端的四角设有推杆(17),推杆(17)穿插过凹模座(3)与凸模座(6)连接。

2. 根据权利要求1所述的模具加工装置,其特征在于:所述承载板(2)之间设有第二滑动板(16),第二滑动板(16)设置于第一滑动板(15)下方,第二滑动板(16)的顶端设有脱模柱(18),脱模柱(18)穿插过第一滑动板(15)、凹模座(3)和凹模具(8)。

3. 根据权利要求2所述的模具加工装置,其特征在于:所述凹模具(8)在脱模柱(18)的穿插处设有凹槽,脱模柱(18)的顶端设有与凹槽相配合的凸块,且凸块上套设有密封套。

4. 根据权利要求1所述的模具加工装置,其特征在于:所述抽气管(9)上设有第一电磁阀(10),进料管(12)上设有第二电磁阀(14)。

5. 根据权利要求1所述的模具加工装置,其特征在于:所述凹模具(8)与凸模具(11)的接触处均设有橡胶垫。

一种模具加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具加工技术领域,特别是一种模具加工装置。

背景技术

[0002] 在项链生产过程中,需要将各种零件拼装以一定的形态焊接在一起,构成一条成品项链,而在各零件拼装过程中,需要利用特定的模具将各零件以特定的形态摆好,再进行焊接。该过程中用到的模具需要用注塑模具加工出来。

[0003] 一般的注塑模具是将凸模和凹模压合后,向两个模具之间注入热塑性材料,冷却后制成特定形状的材料,但是该种方式制成的材料常常由于注塑时无法完全排除凸模和凹模之间的空气而产生气泡。因此,该实用新型设计一种负压式模具加工装置,用以解决上述问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于,提供一种模具加工装置。它可以保证模具内被液态注塑原料充分填充,避免产品产生气泡,提高产品质量。

[0005] 本实用新型的技术方案:一种模具加工装置,包括底座,底座顶部的两侧对称设有承载板,两个承载板上设有凹模座,承载板顶部的两侧设有导向柱,导向柱穿插过凹模座,导向柱的顶部设有空腔,凹模座的上方设有凸模座,凸模座底端的四角设有伸缩柱,伸缩柱穿插至对应空腔内;凹模座的顶端设有凹模具,凹模具的底端设有抽气管,凸模座的底端设有凸模具,凸模具的顶端设有进料管,凸模座的顶部设有进料斗,进料管与进料斗连通;两个承载板之间设有第一滑动板,第一滑动板的顶端的四角设有推杆,推杆穿插过凹模座与凸模座连接。

[0006] 前述的模具加工装置,所述承载板之间设有第二滑动板,第二滑动板设置于第一滑动板下方,第二滑动板的顶端设有脱模柱,脱模柱穿插过第一滑动板、凹模座和凹模具。

[0007] 前述的模具加工装置,所述凹模具在脱模柱的穿插处设有凹槽,脱模柱的顶端设有与凹槽相配合的凸块,且凸块上套设有密封套。

[0008] 前述的模具加工装置,所述抽气管上设有第一电磁阀,进料管上设有第二电磁阀。

[0009] 前述的模具加工装置,所述凹模具与凸模具的接触处均设有橡胶垫。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型具有以下有益效果:

[0011] 1、本实用新型通过设置凹模座,在凹模座的顶端设有凹模具,凹模具的上方通过导向柱和伸缩柱连接凸模座,凸模座的底端设有凸模具,凸模具的顶端设有进料管,凸模座的顶部设有进料斗,进料管与进料斗连通,抽气管上设有第一电磁阀,进料管上设有第二电磁阀,注塑时,开启第一电磁阀,关闭第二电磁阀,将真空泵与抽气管连接,抽出凸模具与凹模具之间的空气,向进料斗中加入液态注塑原料,之后关闭第一电磁阀,开启第二电磁阀,液态注塑原料在负压作用下流入模具中,该种注塑方式能够保证模具内被液态注塑原料充分填充,避免产品产生气泡,提高产品质量。

[0012] 2、本实用新型通过在底座顶部的两侧对称设有承载板,承载板之间设有第二滑动板,第二滑动板设置于第一滑动板下方,第二滑动板的顶端设有脱模柱,脱模柱穿插过第一滑动板、凹模座和凹模具,在向上提起第二滑动板时,脱模柱能够向上顶出注塑成品,便于产品脱模,操作方便且有效。

附图说明

[0013] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0014] 图2是本实用新型无凸模座的结构示意图;

[0015] 图3是本实用新型凸模座与凹模座连接结构示意图;

[0016] 图4是本实用新型内部的结构示意图。

[0017] 附图中的标记为:1-底座,2-承载板,3-凹模座,4-导向柱,5-空腔,6-凸模座,7-伸缩柱,8-凹模具,9-抽气管,10-第一电磁阀,11-凸模具,12-进料管,13-进料斗,14-第二电磁阀,15-第一滑动板,16-第二滑动板,17-推杆,18-脱模柱。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的说明,但并不作为对本实用新型限制的依据。

[0019] 实施例:一种模具加工装置,构成如图1-3所示,包括底座1,底座1顶部的两侧对称设有承载板2,两个承载板2上方设有凹模座3,承载板2顶部的两侧设有导向柱4,导向柱4穿插过凹模座3,导向柱4的顶部设有空腔5,凹模座3的上方设有凸模座6,凸模座6底端的四角设有伸缩柱7,伸缩柱7穿插至对应空腔5内,上述结构保证了凸模座6能够上下移动且保证了凹模座3与凸模座6始终对其。如图4所示,所述凹模座3的顶端设有凹模具8,凹模具8的底端设有抽气管9,将真空泵与抽气管9连接,抽出凸模具11与凹模具8之间的空气,即可使得凸模具11与凹模具8之间处于负压状态,抽气管9上设有第一电磁阀10,凸模座6的底端设有凸模具11,凸模具11的顶端设有进料管12,进料管12上设有第二电磁阀14,凸模座6的顶部设有进料斗13,进料管12与进料斗13连通,开启第二电磁阀14,液态注塑原料在负压作用下流入模具中,该种注塑方式能够保证模具内被液态注塑原料充分填充,避免产品产生气泡,提高产品质量。所述两个承载板2之间设有第一滑动板15,第一滑动板15的顶端的四角设有推杆17,推杆17穿插过凹模座3与凸模座6连接。所述承载板2之间设有第二滑动板16,第二滑动板16设置于第一滑动板15下方,第二滑动板16的顶端设有脱模柱18,脱模柱18穿插过第一滑动板15、凹模座3和凹模具8,铸模完成后,向上滑动第二滑动板16,脱模柱18能够向外顶出模具,方便脱模。所述脱模柱18在凹模具8上的穿插处设有凹槽,脱模柱18的顶端设有与凹槽相配合的凸块,且凸块上套设有密封套,能够保证负压铸模时,凹模具8的底部不漏气。所述凹模具8与凸模具11的接触处均设有橡胶垫,进一步提高凹模具8与凸模具11的接触处的密封性。

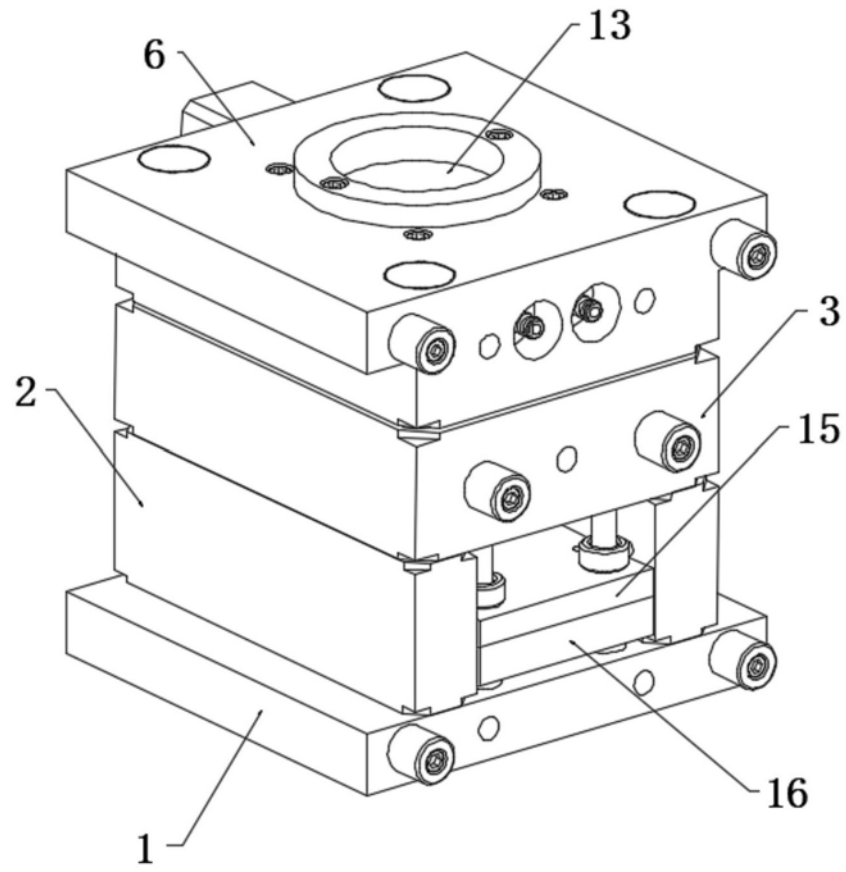


图1

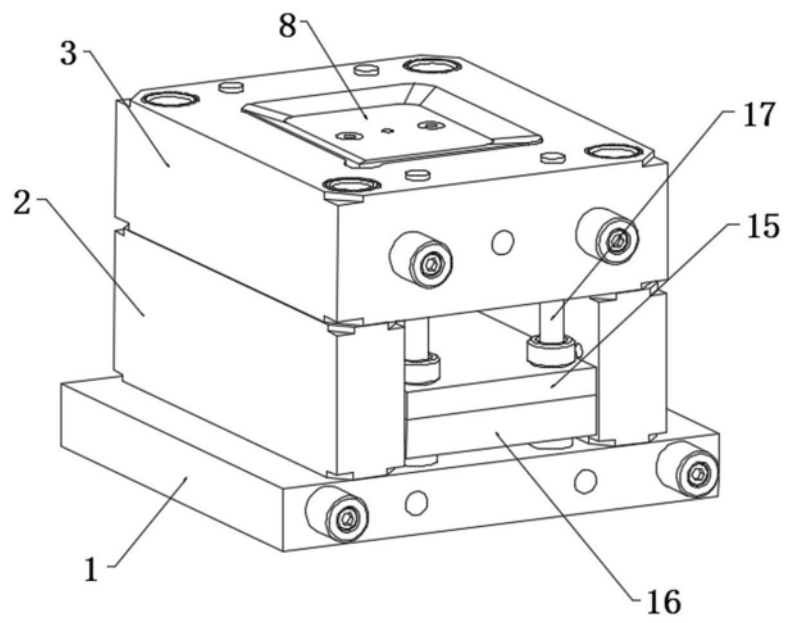


图2

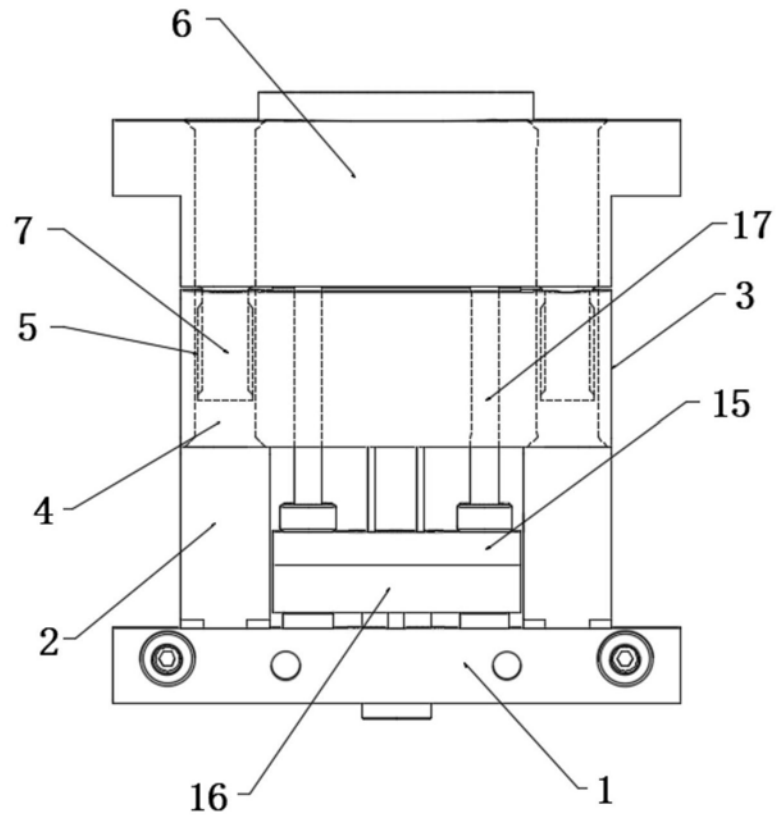


图3

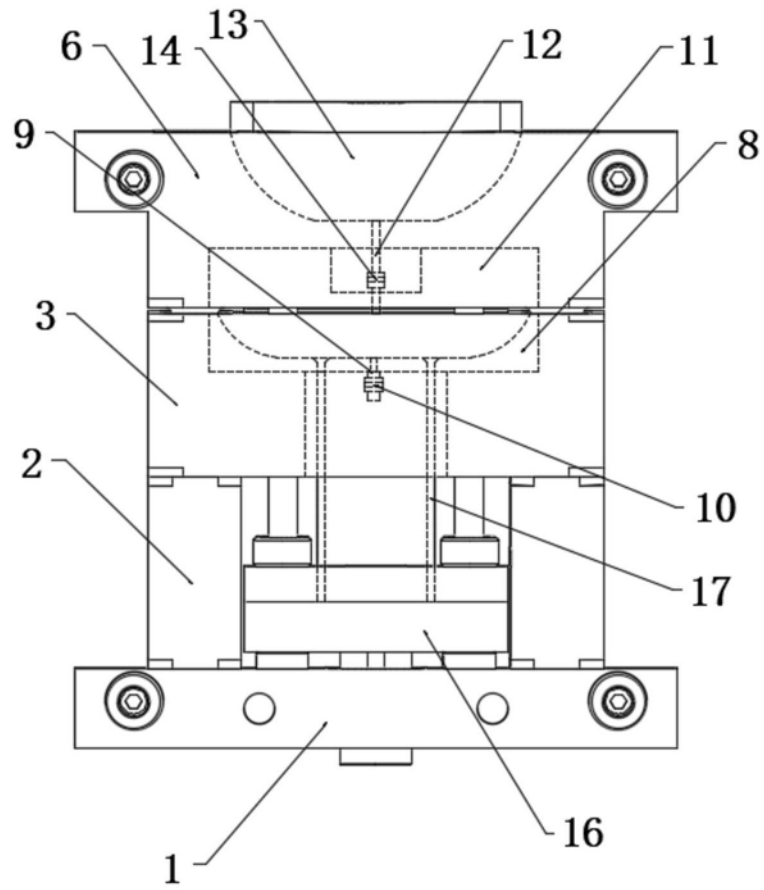


图4