



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211031002 U

(45)授权公告日 2020.07.17

(21)申请号 201921552651.6

(22)申请日 2019.09.18

(73)专利权人 无锡市上都新材料科技有限公司

地址 214000 江苏省无锡市惠山经济开发区玉祁配套区祁北路

(72)发明人 薛龙

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)

B29C 45/33(2006.01)

B29L 28/00(2006.01)

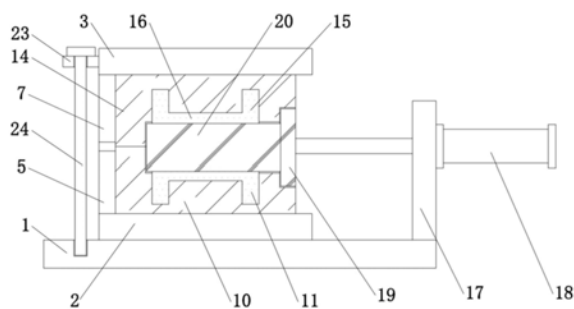
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种线网骨架注塑机专用模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种线网骨架注塑机专用模具,包括底板、定模座和动模座,所述底板上端固定安装有定模座,所述定模座上端面左右两侧均焊接有第一侧板,两组所述第一侧板之间左侧焊接有第一横板,所述动模座下端左右两侧均焊接有第二侧板,两组所述第二侧板之间左侧焊接有第二横板,所述第一侧板上端开设有T型滑槽,所述有第二侧板下端面固定连接滑条,所述滑条滑动连接于T型滑槽内,所述定模座上端且位于两组所述第一侧板之间焊接有下模板,所述下模板上端开设有第一型腔。本实用新型可将线网骨架一次注塑成型,大大提高生产效率,降低工人劳动强度,保证产品注塑加工质量和精度。



1. 一种线网骨架注塑机专用模具,包括底板(1)、定模座(2)和动模座(3),其特征在于:所述底板(1)上端固定安装有定模座(2),所述定模座(2)上端面左右两侧均焊接有第一侧板(4),两组所述第一侧板(4)之间左侧焊接有第一横板(5),所述动模座(3)下端左右两侧均焊接有第二侧板(6),两组所述第二侧板(6)之间左侧焊接有第二横板(7),所述第一侧板(4)上端开设有T型滑槽(8),所述有第二侧板(6)下端面固定连接滑条(9),所述滑条(9)滑动连接于T型滑槽(8)内,所述定模座(2)上端且位于两组所述第一侧板(4)之间焊接有下模板(10),所述下模板(10)上端开设有第一型腔(11),所述下模板(10)上端四角均开设有用于插接定位柱(12)的定位槽(13),四组所述定位柱(12)上端共同焊接有上模板(14),所述上模板(14)上端开设有与第一型腔(11)相匹配的第二型腔(15),所述下模板(10)上端面和上模板(14)下端面开设有相互匹配的抽槽(16),所述底板(1)上端右侧焊接有安装板(17),所述安装板(17)右侧固定安装有液压缸(18),所述液压缸(18)输出末端固定连接连接板(19),所述连接板(19)左侧固定焊接有与抽槽(16)相匹配的抽芯块(20)。

2. 根据权利要求1所述的一种线网骨架注塑机专用模具,其特征在于:所述第一型腔(11)和第二型腔(15)均为两个半圆形槽,所述抽槽(16)贯穿两个半圆形槽。

3. 根据权利要求1所述的一种线网骨架注塑机专用模具,其特征在于:所述连接板(19)呈圆形,所述下模板(10)和上模板(14)右侧面开设有与连接板(19)相匹配的第一插槽(21)。

4. 根据权利要求1所述的一种线网骨架注塑机专用模具,其特征在于:所述抽槽(16)内左侧壁和右侧壁均开设有与抽芯块(20)相匹配的第二插槽(22)。

5. 根据权利要求1所述的一种线网骨架注塑机专用模具,其特征在于:所述动模座(3)左侧焊接有定位块(23),所述定位块(23)上开设有矩形定位孔,所述底板(1)上端开设有矩形定位槽,所述矩形定位孔和矩形定位槽均与矩形定位柱(24)相匹配。

6. 根据权利要求1所述的一种线网骨架注塑机专用模具,其特征在于:所述动模座(3)和上模板(14)上均设有注塑口,所述注塑口与第二型腔(15)和第一型腔(11)相连通。

一种线网骨架注塑机专用模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及线网骨架生产加工设备技术领域,具体为一种线网骨架注塑机专用模具。

背景技术

[0002] 现有的线网骨架由于其结构特殊,因此在注塑加工时,并不能够一次注塑成型,大多是经过两次成型焊接而成,从而使得生产效率低,产品加工精度低。为此,我们推出一种线网骨架注塑机专用模具。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种线网骨架注塑机专用模具,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种线网骨架注塑机专用模具,包括底板、定模座和动模座,所述底板上端固定安装有定模座,所述定模座上端面左右两侧均焊接有第一侧板,两组所述第一侧板之间左侧焊接有第一横板,所述动模座下端左右两侧均焊接有第二侧板,两组所述第二侧板之间左侧焊接有第二横板,所述第一侧板上端开设有T型滑槽,所述有第二侧板下端面固定连接滑条,所述滑条滑动连接于T型滑槽内,所述定模座上端且位于两组所述第一侧板之间焊接有下模板,所述下模板上端开设有第一型腔,所述下模板上端四角均开设有用于插接定位柱的定位槽,四组所述定位柱上端共同焊接有上模板,所述上模板上端开设有与第一型腔相匹配的第二型腔,所述下模板上端面和上模板下端面开设有相互匹配的抽槽,所述底板上端右侧焊接有安装板,所述安装板右侧固定安装有液压缸,所述液压缸输出末端固定连接有连接板,所述连接板左侧固定焊接有与抽槽相匹配的抽芯块。

[0005] 优选的,所述第一型腔和第二型腔均为两个半圆形槽,所述抽槽贯穿两个半圆形槽。

[0006] 优选的,所述连接板呈圆形,所述下模板和上模板右侧面开设有与连接板相匹配的第一插槽

[0007] 优选的,所述抽槽内左侧壁和右侧壁均开设有与抽芯块相匹配的第二插槽。

[0008] 优选的,所述动模座左侧焊接有定位块,所述定位块上开设有矩形定位孔,所述底板上端开设有矩形定位槽,所述矩形定位孔和矩形定位槽均与矩形定位柱相匹配。

[0009] 优选的,所述动模座和上模板上均设有注塑口,所述注塑口与第二型腔相和第一型腔连通。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型可将线网骨架一次注塑成型,大大提高生产效率,降低工人劳动强度,保证产品注塑加工质量和精度。通过定位柱插接于定位槽内,将上模板安装于下模板上端,通过滑条在T型滑槽内滑动,将动模座移动至定模座上端,此时,动模座压住上模板,可将上模板固定,然后通过矩形定位柱穿过矩形

定位孔并插接在矩形定位槽内,可将动模座限位,避免在加工过程中动模座发生滑动,通过液压缸工作,驱动连接板和抽芯块向左移动,直至抽芯块插入抽槽内,第一型腔、第二型腔和抽芯块与抽槽之间的间隙形成与产品的形状相同的整个型腔,通过注塑口向型腔内注入注塑液,直至冷却成型;脱模时,通过液压缸工作,驱动连接板和抽芯块向右移动,将抽芯块从抽槽内抽出,然后将矩形定位柱取出,然后将上模座移动至左侧,将上模板向上移动,脱离下模板,即可将成型的产品取出。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型结构示意图;

[0012] 图2为本实用新型侧剖结构示意图;

[0013] 图3为本实用新型下模板结构示意图;

[0014] 图4为本实用新型上模板结构示意图。

[0015] 图中:1底板、2定模座、3动模座、4第一侧板、5第一横板、6第二侧板、7第二横板、8 T型滑槽、9滑条、10下模板、11第一型腔、12定位柱、13定位槽、14上模板、15第二型腔、16抽槽、17安装板、18液压缸、19连接板、20抽芯块、21第一插槽、22第二插槽、23定位块、24矩形定位柱。

具体实施方式

[0016] 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。

[0017] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种技术方案:一种线网骨架注塑机专用模具,包括底板1、定模座2和动模座3,所述底板1上端固定安装有定模座2,所述定模座2上端面左右两侧均焊接有第一侧板4,两组所述第一侧板4之间左侧焊接有第一横板5,所述动模座3下端左右两侧均焊接有第二侧板6,两组所述第二侧板6之间左侧焊接有第二横板7,所述第一侧板4上端开设有T型滑槽8,所述有第二侧板6下端面固定连接滑条9,所述滑条9滑动连接于T型滑槽8内,所述定模座2上端且位于两组所述第一侧板4之间焊接有下模板10,所述下模板10上端开设有第一型腔11,所述下模板10上端四角均开设有用于插接定位柱12的定位槽13,四组所述定位柱12上端共同焊接有上模板14,所述上模板14上端开设有与第一型腔11相匹配的第二型腔15,所述下模板10上端面和上模板14下端面开设有相互匹配的抽槽16,所述底板1上端右侧焊接有安装板17,所述安装板17右侧固定安装有液压缸18,所述液压缸18输出末端固定连接有连接板19,所述连接板19左侧固定焊接有与抽槽16相匹配的抽芯块20。

[0018] 具体的,所述第一型腔11和第二型腔15均为两个半圆形槽,所述抽槽16贯穿两个半圆形槽,当抽芯块20插接于抽槽16内时,第一型腔11、第二型腔15和抽芯块20与抽槽16之间的间隙形成整个型腔,与产品的形状相同。

[0019] 具体的,所述连接板19呈圆形,所述下模板10和上模板14右侧面开设有与连接板19相匹配的第一插槽21,所述抽槽16内左侧壁和右侧壁均开设有与抽芯块20相匹配的第二

插槽22,使用时,将抽芯块20插入抽槽16内,连接板19插接于第一插槽21内,抽芯块20的顶端和末端插接于第二插槽22内,便于抽芯块20的定位,使其位置准确,保证产品质量。

[0020] 具体的,所述动模座3左侧焊接有定位块23,所述定位块23上开设有矩形定位孔,所述底板1上端开设有矩形定位槽,所述矩形定位孔和矩形定位槽均与矩形定位柱24相匹配,使用时,将动模座3滑动于定模座2上端时,将矩形定位柱24穿过矩形定位孔并插接在矩形定位槽内,可将动模座3限位,避免在加工过程中动模座3发生移动。

[0021] 具体的,所述动模座3和上模板14上均设有注塑口,所述注塑口与第二型腔15和第一型腔11相连通。

[0022] 具体的,使用时,通过定位柱12插接于定位槽13内,将上模板14安装于下模板10上端,通过滑条9在T型滑槽8内滑动,将动模座3移动至定模座2上端,此时,动模座3压住上模板14,可将上模板14与下模板10之间固定,然后通过矩形定位柱24穿过矩形定位孔并插接在矩形定位槽内,可将动模座3限位,避免在加工过程中动模座3发生滑动,通过液压缸18工作,驱动连接板19和抽芯块20向左移动,直至抽芯块20插入抽槽16内,第一型腔11、第二型腔15和抽芯块20与抽槽16之间的间隙形成与产品的形状相同的整个型腔,通过注塑口向型腔内注入注塑液,直至冷却成型;脱模时,通过液压缸18工作,驱动连接板19和抽芯块20向右移动,将抽芯块20从抽槽16内抽出,然后将矩形定位柱24取出,将上模座3移动至左侧,将上模板14向上移动,脱离下模板10,即可将成型的产品取出。该实用新型可将线网骨架一次注塑成型,大大提高生产效率,降低工人劳动强度,保证产品注塑加工质量和精度。

[0023] 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。

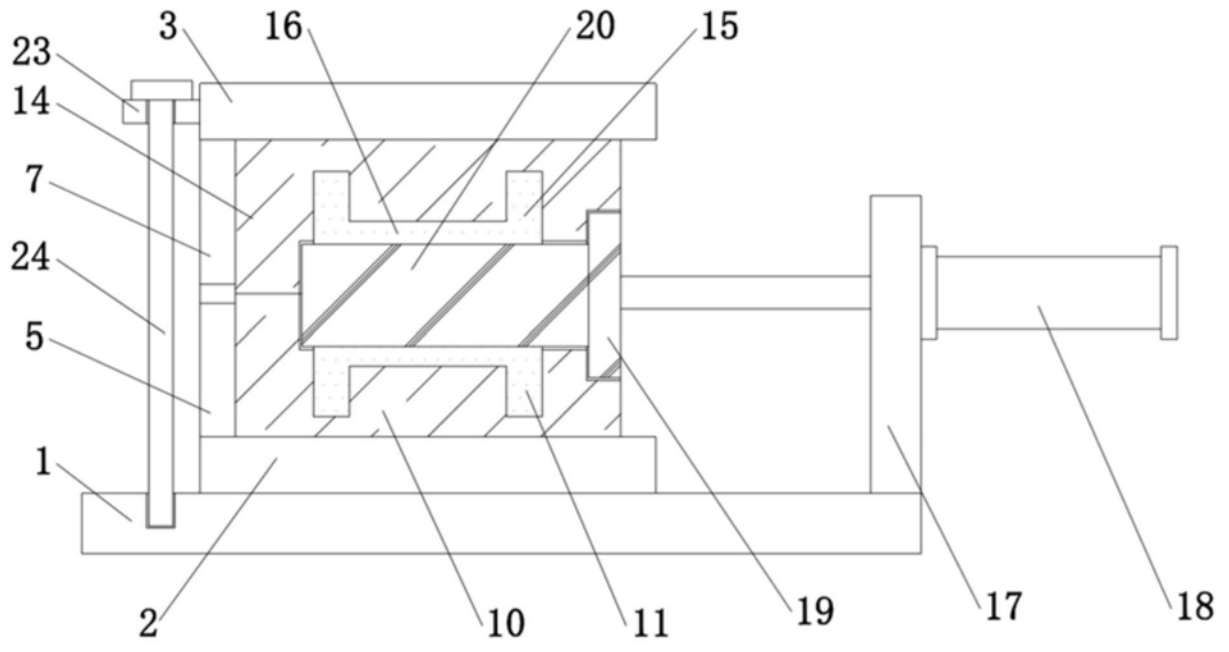


图1

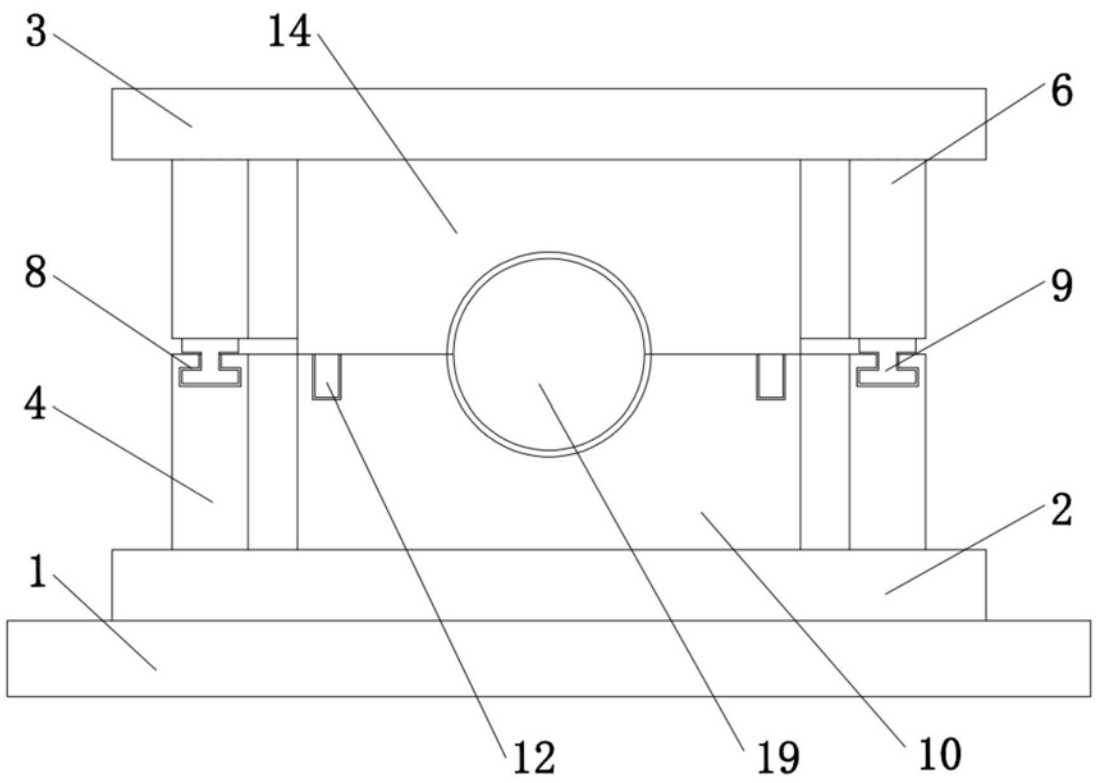


图2

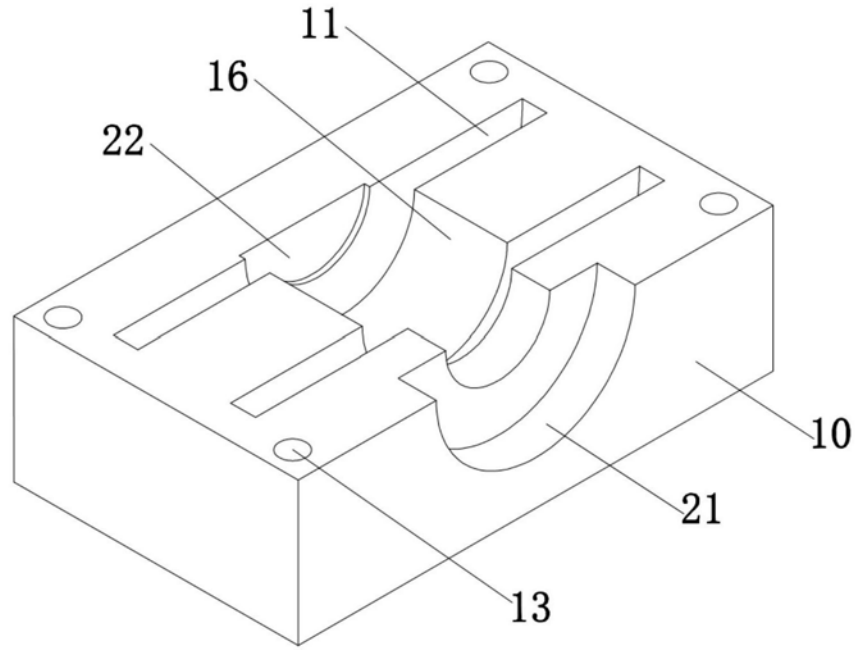


图3

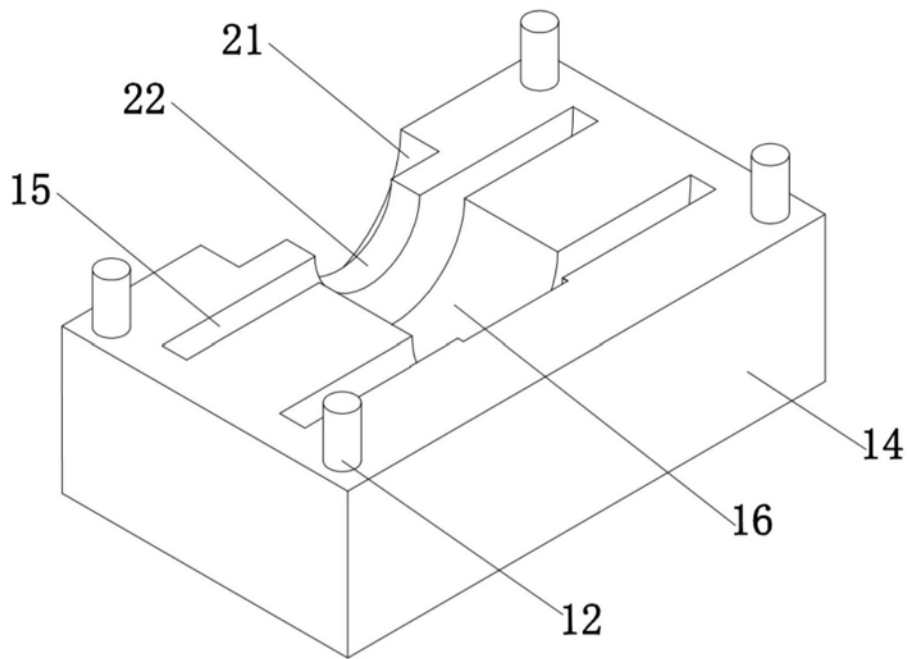


图4