



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217993361 U

(45) 授权公告日 2022. 12. 09

(21) 申请号 202221771627.3

(22) 申请日 2022.07.11

(73) 专利权人 上海向轮新材料科技有限公司

地址 201508 上海市金山区阳镇山通路88号11幢B区

(72) 发明人 胡远多 廖红星

(74) 专利代理机构 上海怡恩专利代理事务所

(普通合伙) 31336

专利代理师 潘青青

(51) Int.Cl.

B29C 45/27 (2006.01)

B29C 45/38 (2006.01)

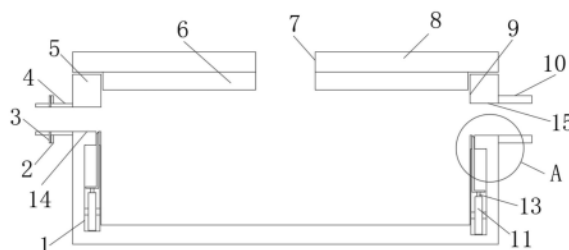
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种塑料饰件生产用新型模具

(57) 摘要

本实用新型属于模具技术领域,且公开了一种塑料饰件生产用新型模具,包括注料组件;所述注料组件的出料端安装有成型组件,且注料组件用于引导液体原料进入至成型组件内部;所述成型组件上安装有连通组件;所述连通组件用于使多个成型组件连通,使液体原料进入多个成型组件内部;所述成型组件用于对液体原料塑型。本实用新型通过第一连接管插入至第二连接管内部,使多个主体之间的第一连通槽、第二连通槽和模腔连通,原料注入至模腔内部后,让原料进入至所有主体内部的模腔中,让装置生产塑料饰件时,无需将原料逐一注入至每个装置中,大大降低了装置的注料难度,通过了装置的注料效率,进而降低装置的生产难度,提高了装置的生产效率。



1. 一种塑料饰件生产用新型模具,其特征在于:包括注料组件;

所述注料组件的出料端安装有成型组件,且注料组件用于引导液体原料进入至成型组件内部;

所述成型组件上安装有连通组件;

所述连通组件用于使多个成型组件连通,使液体原料进入多个成型组件内部;

所述成型组件用于对液体原料塑型,使液体原料成为塑料饰件。

2. 根据权利要求1所述的一种塑料饰件生产用新型模具,其特征在于:所述注料组件包括顶板(8);

所述顶板(8)的底部固定连接有限位板(6);且顶板(8)和限位板(6)之间开设有贯穿式的注料孔(7)。

3. 根据权利要求2所述的一种塑料饰件生产用新型模具,其特征在于:所述成型组件包括主体(5);

所述主体(5)的内部开设有模腔(9);

所述限位板(6)的一侧延伸至模腔(9)的内部;

所述注料孔(7)与模腔(9)连通。

4. 根据权利要求3所述的一种塑料饰件生产用新型模具,其特征在于:所述连通组件包括第一连通槽(14)和第二连通槽(15);

所述第一连通槽(14)开设于主体(5)的一侧,所述第二连通槽(15)开设于主体(5)的另一侧;

所述模腔(9)、第一连通槽(14)和第二连通槽(15)连通。

5. 根据权利要求4所述的一种塑料饰件生产用新型模具,其特征在于:所述主体(5)靠近第一连通槽(14)的一侧固定连接有第一连接管(4),且主体(5)靠近第二连通槽(15)的一侧固定连接有第二连接管(10);

所述第一连接管(4)圆周面对称固定连接有两个挡板(2),且第一连接管(4)靠近挡板(2)的一侧套设有密封圈(3)。

6. 根据权利要求5所述的一种塑料饰件生产用新型模具,其特征在于:所述主体(5)内部靠近模腔(9)的两侧均开设有安装腔(1);

两个所述安装腔(1)的内部均固定连接有电动推杆(11);

所述电动推杆(11)的伸缩端安装有移动杆(13);

所述移动杆(13)的顶部固定连接切刀(12)。

一种塑料饰件生产用新型模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于模具技术领域,具体涉及一种塑料饰件生产用新型模具。

背景技术

[0002] 模具是工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具,简而言之,模具是用来制作成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。

[0003] 现有模具生产塑料饰件时,需要将原料逐一注入至每个装置中,大大增加了装置的注料难度,降低了装置的注料效率,进而增加装置的生产难度,降低了装置的生产效率。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种塑料饰件生产用新型模具,以解决上述背景技术中提出的装置生产难度大,装置生产效率低的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种塑料饰件生产用新型模具,包括注料组件;所述注料组件的出料端安装有成型组件,且注料组件用于引导液体原料进入至成型组件内部;所述成型组件上安装有连通组件;所述连通组件用于使多个成型组件连通,使液体原料进入多个成型组件内部;所述成型组件用于对液体原料塑型,使液体原料成为塑料饰件。

[0006] 优选地,所述注料组件包括顶板;所述顶板的底部固定连接有限位板;且顶板和限位板之间开设有贯穿式的注料孔。

[0007] 优选地,所述成型组件包括主体;所述主体的内部开设有模腔;所述限位板的一侧延伸至模腔的内部;所述注料孔与模腔连通。

[0008] 优选地,所述连通组件包括第一连通槽和第二连通槽;所述第一连通槽开设于主体的一侧,所述第二连通槽开设于主体的另一侧;所述模腔、第一连通槽和第二连通槽连通。

[0009] 优选地,所述主体靠近第一连通槽的一侧固定连接有第一连接管,且主体靠近第二连通槽的一侧固定连接有第二连接管;所述第一连接管圆周面对称固定连接有两个挡板,且第一连接管靠近挡板的一侧套设有密封圈。

[0010] 优选地,所述主体内部靠近模腔的两侧均开设有安装腔;两个所述安装腔的内部均固定连接有电动推杆;所述电动推杆的伸缩端安装有移动杆;所述移动杆的顶部固定连接有一切刀。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0012] (1) 本实用新型通过第一连接管插入至第二连接管内部,使多个主体之间的第一连通槽、第二连通槽和模腔连通,原料注入至模腔内部后,让原料进入至所有主体内部的模腔中,让装置生产塑料饰件时,无需将原料逐一注入至每个装置中,大大降低了装置的注料

难度,通过了装置的注料效率,进而降低装置的生产难度,提高了装置的生产效率。

[0013] (2)在上述有益效果的基础上,本实用新型通过电动推杆带动移动杆移动,使移动杆带动切刀移动,通过切刀切断第一连接管和第二连接管内部的多余塑料,让塑料饰件便于取出,进一步降低装置的生产难度,提高了装置的生产效率。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的内部结构图;

[0015] 图2为本实用新型的外观图;

[0016] 图3为图1中A部的放大图;

[0017] 图4为本实用新型第一连接管和第二连接管连接后的正视图;

[0018] 图中:1、安装腔;2、挡板;3、密封圈;4、第一连接管;5、主体;6、限位板;7、注料孔;8、顶板;9、模腔;10、第二连接管;11、电动推杆;12、切刀;13、移动杆;14、第一连通槽;15、第二连通槽。

具体实施方式

[0019] 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。

[0020] 请参阅图1-图4所示,本实用新型提供如下技术方案:一种塑料饰件生产用新型模具,包括注料组件;

[0021] 注料组件的出料端安装有成型组件,且注料组件用于引导液体原料进入至成型组件内部;

[0022] 成型组件上安装有连通组件;

[0023] 连通组件用于使多个成型组件连通,使液体原料进入多个成型组件内部;

[0024] 成型组件用于对液体原料塑型,使液体原料成为塑料饰件。

[0025] 具体的,在一实施方式中,关于上述注料组件:

[0026] 注料组件包括顶板8;

[0027] 顶板8的底部固定连接有限位板6;且顶板8和限位板6之间开设有贯穿式的注料孔7。

[0028] 通过上述技术方案,注料组件工作时,将液体原料加入至注料孔7内部,通过注料孔7对液体原料引导,使液体原料穿过顶板8和限位板6,最后进入至成型组件内部。

[0029] 具体的,在一实施方式中,关于上述成型组件:

[0030] 结合图1和图2可知,成型组件包括主体5;

[0031] 主体5的内部开设有模腔9;

[0032] 限位板6的一侧延伸至模腔9的内部;

[0033] 注料孔7与模腔9连通。

[0034] 通过上述技术方案,成型组件工作时,液体原料进入至主体5内部的模腔9后,通过模腔9和限位板6配合,使模腔9内部的液体原料冷却成型,使液体原料变为塑料饰件。

- [0035] 具体的,在一实施方式中,关于上述连通组件;
- [0036] 如图1、图2和图4所示,连通组件包括第一连通槽14和第二连通槽15;
- [0037] 第一连通槽14开设于主体5的一侧,第二连通槽15开设于主体5的另一侧;
- [0038] 模腔9、第一连通槽14和第二连通槽15连通。
- [0039] 通过上述技术方案,连通组件工作时,将主体5靠近第一连通槽14的一侧与另一个主体5上的第二连通槽15贴合,使第二连通槽15和第一连通槽14连通,让多个主体5内部的模腔9连通,当原料进入至模腔9内部后,通过第二连通槽15和第一连通槽14让液体原料依次进入至所有主体5内部的模腔9中,让液体原料便于进入至模腔9中。
- [0040] 在本实施方式中,进一步的,主体5靠近第一连通槽14的一侧固定连接有第一连接管4,且主体5靠近第二连通槽15的一侧固定连接有第二连接管10;
- [0041] 第一连接管4圆周面对称固定连接有两个挡板2,且第一连接管4靠近挡板2的一侧套设有密封圈3,基于此,当主体5需要连接时,通过主体5上的第一连接管4插入至另一个主体5上的第二连接管10内部,通过挡板2和密封圈3配合,使第二连接管10和第一连接管4连接后更加紧固,让多个主体5便于连接,让液体原料便于在主体5之间流动。
- [0042] 另外,在本实用新型中,主体5内部靠近模腔9的两侧均开设有安装腔1;
- [0043] 两个安装腔1的内部均固定连接有电动推杆11;
- [0044] 电动推杆11的伸缩端安装有移动杆13;
- [0045] 移动杆13的顶部固定连接有切刀12。
- [0046] 通过上述技术方案,液体原料在模腔9中成型形成塑料饰件后,拉动顶板8和限位板6,使顶板8和限位板6与主体5分离,通过电动推杆11带动移动杆13移动,使移动杆13带动切刀12移动,使切刀12切断第一连通槽14和第二连通槽15内部塑料饰件的多余部分,即可将塑料饰件从模腔9内部取出。
- [0047] 需要说明的是,在本文中,诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来,而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。
- [0048] 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。

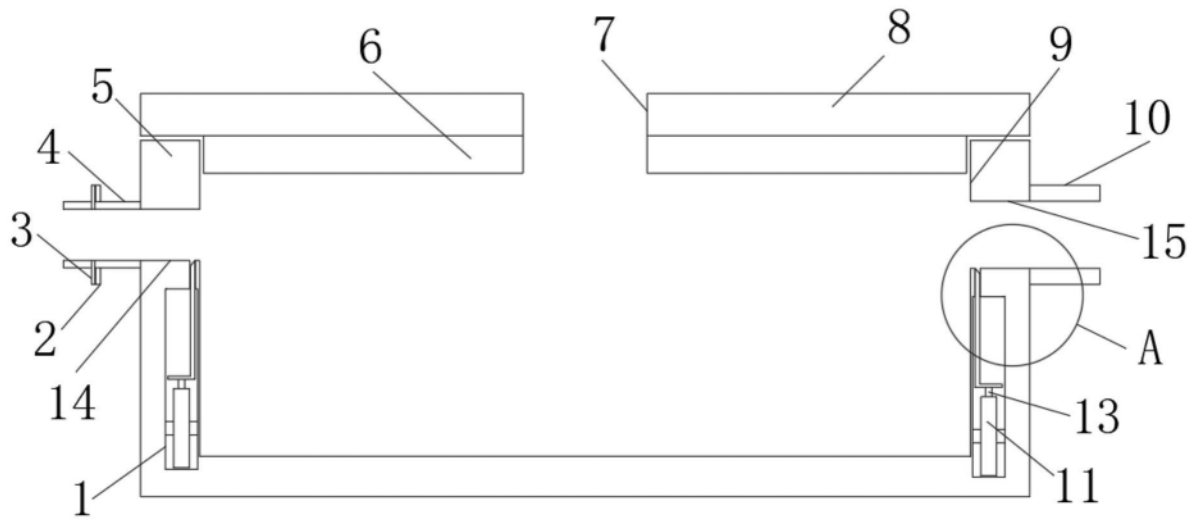


图1



图2

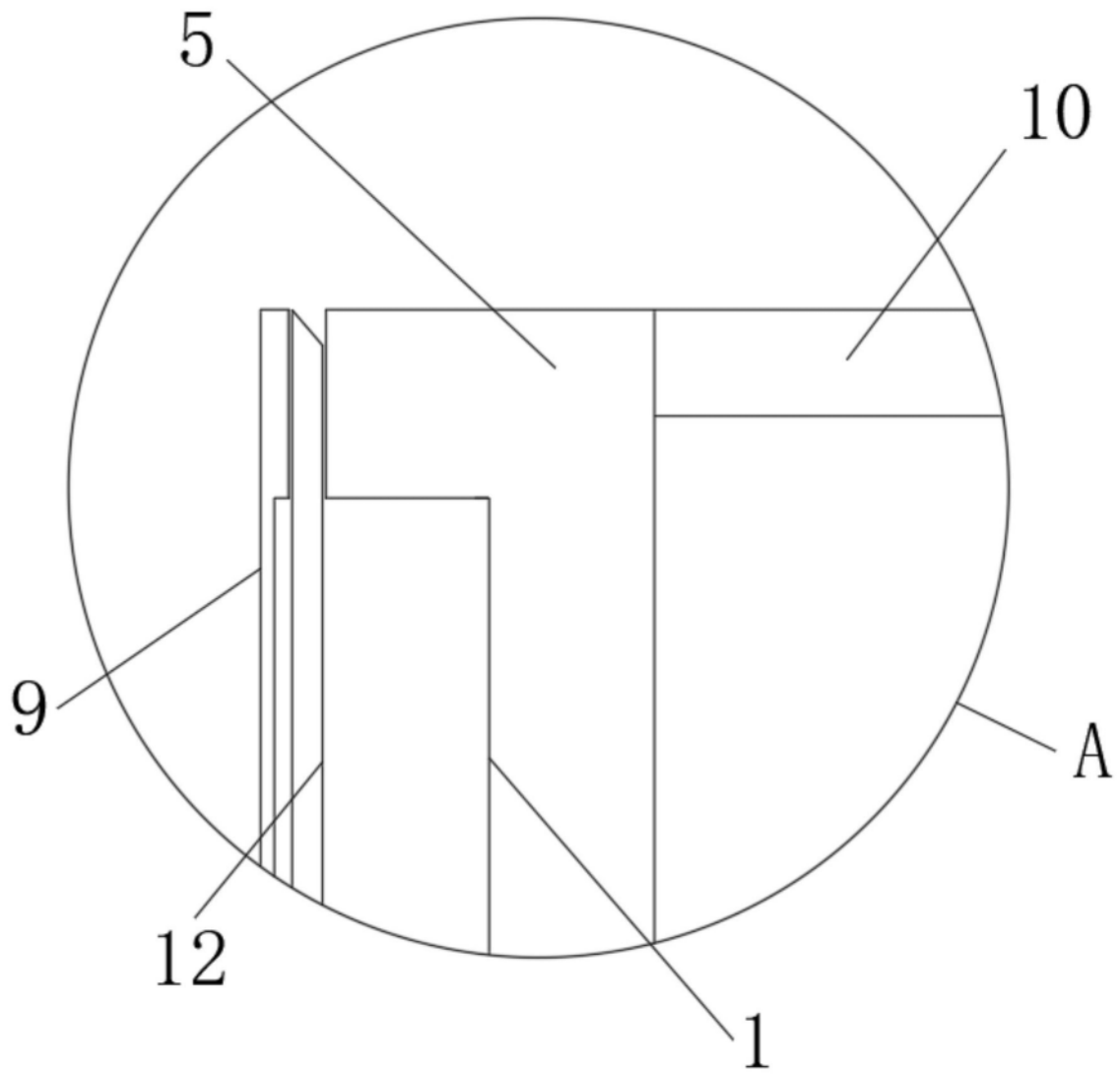


图3

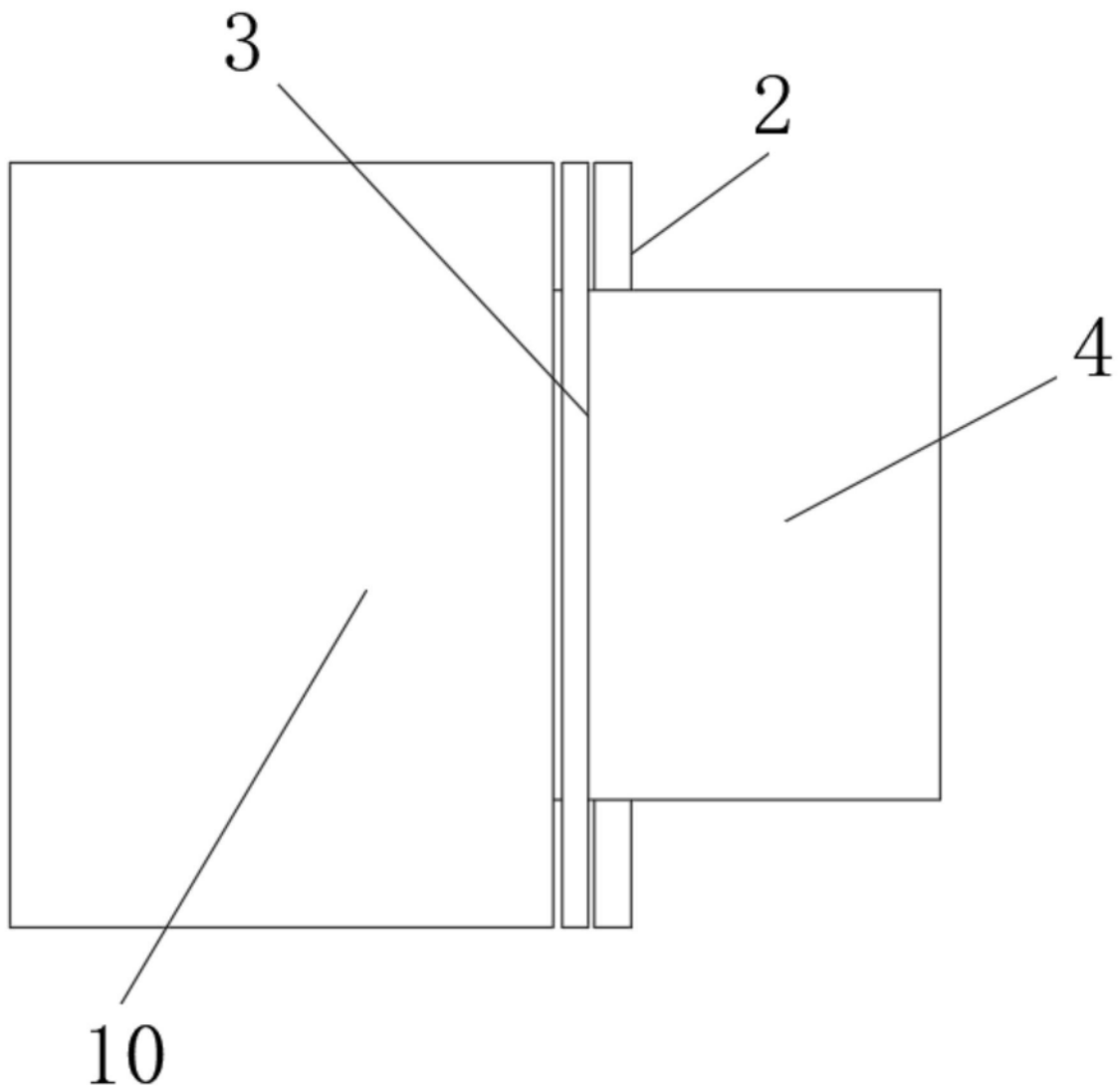


图4