



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220973302 U

(45) 授权公告日 2024. 05. 17

(21) 申请号 202321866926.X

(22) 申请日 2023.07.17

(73) 专利权人 东莞市雅鑫实业有限公司

地址 523000 广东省东莞市常平镇朗洲村
工业大道3号之一

(72) 发明人 李凤坤

(74) 专利代理机构 广东华湘信达专利商标代理
事务所(普通合伙) 44958

专利代理师 严晓彪

(51) Int. Cl.

B29C 49/48 (2006.01)

B29C 49/58 (2006.01)

B29C 49/42 (2006.01)

B29L 22/00 (2006.01)

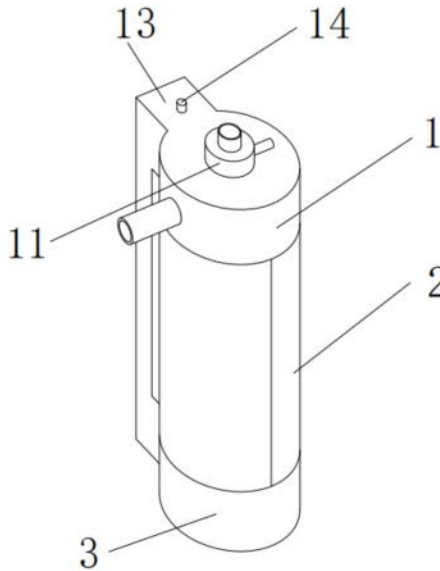
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种快速成型模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种快速成型模具,包括顶盖和模具本体,顶盖位于模具本体的顶部外壁上,且顶盖的底部外壁上一体成型有连接头,连接头插接在模具本体的内部,且连接头的内部设置有换气杆,换气杆与连接头一侧内壁之间留有出料槽,顶盖的内部开有集料槽,且集料槽与出料槽相贯通,顶盖的一侧外壁上焊接有进料管;本实用新型通过设置的连接头和换气杆,连接头与换气杆之间的出料槽能够在原料进入到模具本体的内部时使原料的分布更加的均匀,而连接头内部的进气槽能够向原料的内部吹入空气,进而能够在使用时将原料吹向模具本体的内壁。从而能够在使用时提高原料与模具本体内壁的贴合速度,进而能够提高该模具对酒瓶成型的速度。



1. 一种快速成型模具,包括顶盖(1)和模具本体(2),其特征在于:所述顶盖(1)位于模具本体(2)的顶部外壁上,且顶盖(1)的底部外壁上一体成型有连接头(4),所述连接头(4)插接在模具本体(2)的内部,且连接头(4)的内部设置有换气杆(5),所述换气杆(5)与连接头(4)一侧内壁之间留有出料槽(6),所述顶盖(1)的内部开有集料槽(7),且集料槽(7)与出料槽(6)相贯通,所述顶盖(1)的一侧外壁上焊接有进料管(8),且进料管(8)与集料槽(7)相贯通,所述换气杆(5)的内部开有一个排气槽(9)和四个进气槽(10),且进气槽(10)位于排气槽(9)的外部。

2. 根据权利要求1所述的一种快速成型模具,其特征在于:所述顶盖(1)的顶部外壁上通过螺钉安装有进气壳体(11),且进气壳体(11)与进气槽(10)相贯通。

3. 根据权利要求2所述的一种快速成型模具,其特征在于:所述进气壳体(11)的一侧外壁上焊接有输气管(12),且输气管(12)与进气槽(10)相贯通。

4. 根据权利要求1所述的一种快速成型模具,其特征在于:所述顶盖(1)的一侧外壁上焊接有连接架(13),且连接架(13)的一侧外壁上焊接有底座(3),所述底座(3)位于顶盖(1)的下方,且模具本体(2)位于顶盖(1)与底座(3)之间。

5. 根据权利要求4所述的一种快速成型模具,其特征在于:所述连接架(13)的内部设置有固定杆(14),且模具本体(2)通过铰链固定在固定杆(14)的外部。

6. 根据权利要求5所述的一种快速成型模具,其特征在于:所述模具本体(2)的内壁上一体成型有密封块(15),所述底座(3)的顶部外壁上一体成型有支撑台(16),且支撑台(16)的一侧外壁上开有密封槽(17),所述密封块(15)插接在密封槽(17)的内部。

一种快速成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于模具技术领域,具体涉及一种快速成型模具。

背景技术

[0002] 模具,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,现代生活模具的作用不可替代,只要批量生产就离不开模具,在对酒瓶进行加工的过程中需要使用模具对酒瓶进行成型。

[0003] 目前模具在使用的过程中,原料不能快速的与模具的内壁进行贴合,在成型的过程中,由于原料成型效率的降低,而容易导致原料成型速度慢和成型时产品质量差的问题,因此,需要设计一种快速成型模具解决上述问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种快速成型模具,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种快速成型模具,包括顶盖和模具本体,所述顶盖位于模具本体的顶部外壁上,且顶盖的底部外壁上一体成型有连接头,所述连接头插接在模具本体的内部,且连接头的内部设置有换气杆,所述换气杆与连接头一侧内壁之间留有出料槽,所述顶盖的内部开有集料槽,且集料槽与出料槽相贯通,所述顶盖的一侧外壁上焊接有进料管,且进料管与集料槽相贯通,所述换气杆的内部开有一个排气槽和四个进气槽,且进气槽位于排气槽的外部。

[0006] 优选的,所述顶盖的顶部外壁上通过螺钉安装有进气壳体,且进气壳体与进气槽相贯通。

[0007] 优选的,所述进气壳体的一侧外壁上焊接有输气管,且输气管与进气槽相贯通。

[0008] 优选的,所述顶盖的一侧外壁上焊接有连接架,且连接架的一侧外壁上焊接有底座,所述底座位于顶盖的下方,且模具本体位于顶盖与底座之间。

[0009] 优选的,所述连接架的内部设置有固定杆,且模具本体通过铰链固定在固定杆的外部。

[0010] 优选的,所述模具本体的内壁上一体成型有密封块,所述底座的顶部外壁上一体成型有支撑台,且支撑台的一侧外壁上开有密封槽,所述密封块插接在密封槽的内部。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0012] 1. 本实用新型通过设置的连接头和换气杆,连接头与换气杆之间的出料槽能够在原料进入到模具本体的内部时使原料的分布更加的均匀,而连接头内部的进气槽能够向原料的内部吹入空气,进而能够在使用时将原料吹向模具本体的内壁,从而能够在使用时提高原料与模具本体内壁的贴合速度,进而能够提高该模具对酒瓶成型的速度和成型时产品

的质量。

[0013] 2.本实用新型通过设置的连接架、底座和固定杆,能够在使用的过程中方便工作人员对模具本体进行开合,从而能够在使用的过程中方便工作人员将模具内部成型后的酒瓶取出,方便工作人员进行下料。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型的模具本体和顶盖结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型的连接架和底座的结构示意图;

[0017] 图4为本实用新型的侧面结构剖视图;

[0018] 图中:1、顶盖;2、模具本体;3、底座;4、连接头;5、换气杆;6、出料槽;7、集料槽;8、进料管;9、排气槽;10、进气槽;11、进气壳体;12、输气管;13、连接架;14、固定杆;15、密封块;16、支撑台;17、密封槽。

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] 实施例一:

[0021] 请参阅图1至图4,本实用新型提供一种技术方案:一种快速成型模具,包括顶盖1和模具本体2,顶盖1位于模具本体2的顶部外壁上,且顶盖1的底部外壁上一体成型有连接头4,连接头4插接在模具本体2的内部,且连接头4的内部设置有换气杆5,换气杆5与连接头4一侧内壁之间留有出料槽6,顶盖1的内部开有集料槽7,且集料槽7与出料槽6相贯通,顶盖1的一侧外壁上焊接有进料管8,且进料管8与集料槽7相贯通,换气杆5的内部开有一个排气槽9和四个进气槽10,且进气槽10位于排气槽9的外部;顶盖1的顶部外壁上通过螺钉安装有进气壳体11,且进气壳体11与进气槽10相贯通;进气壳体11的一侧外壁上焊接有输气管12,且输气管12与进气槽10相贯通。

[0022] 从上述描述可知,本实用新型具有以下有益效果:本实用新型通过设置的连接头4和换气杆5,连接头4与换气杆5之间的出料槽6能够在原料进入到模具本体2的内部时使原料的分布更加的均匀,而连接头4内部的进气槽10能够向原料的内部吹入空气,进而能够在使用时将原料吹向模具本体2的内壁。从而能够在使用时提高原料与模具本体2内壁的贴合速度,进而能够提高该模具对酒瓶成型的速度。

[0023] 实施例二:

[0024] 请参阅图1至图4所示,在实施例一的基础上,本实用新型提供一种技术方案:顶盖1的一侧外壁上焊接有连接架13,且连接架13的一侧外壁上焊接有底座3,底座3位于顶盖1的下方,且模具本体2位于顶盖1与底座3之间;连接架13的内部设置有固定杆14,且模具本体2通过铰链固定在固定杆14的外部;模具本体2的内壁上一体成型有密封块15,底座3的顶部外壁上一体成型有支撑台16,且支撑台16的一侧外壁上开有密封槽17,密封块15插接在

密封槽17的内部。

[0025] 采用上述技术方案,通过设置的连接架13、底座3和固定杆14,能够在使用的过程中方便工作人员对模具本体2进行开合,从而能够在使用的过程中方便工作人员将模具内部成型后的酒瓶取出,方便工作人员进行下料。

[0026] 本实用新型的工作原理及使用流程:在使用的过程中,工作人员先将模具本体2合上,此时密封块15插接在密封槽17的内部,支撑台16能够对模具本体2的底部进行密封,同时模具本体2套接在连接头4的外部,通过顶盖1对模具本体2的顶部进行密封,在使用时原料通过进料管8进入到集料槽7的内部,然后通过集料槽7进入到出料槽6的内部,然后通过出料槽6进入到模具本体2的内部,通过空气通过输气管12进入到进气壳体11的内部,然后通过进气壳体11进入到进气槽10的内部,通过进气槽10将空气吹出,此时空气位于从出料槽6内部排出的原料的内部,通过空气对原料的内部进行填充使原料膨胀,能够使原料更加快速的与模具本体2的内部进行贴合,从而能够提高酒瓶的成型速度,位于模具本体2内部的空气通过排气槽排出。

[0027] 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。在没有更多限制的情况下,由语句“包括一个……”限定的要素,并不排除在包括所述要素的过程、方法、物品或者设备中还存在另外的相同要素。

[0028] 以上所述,仅用以说明本实用新型的技术方案而非限制,本领域普通技术人员对本实用新型的技术方案所做的其它修改或者等同替换,只要不脱离本实用新型技术方案的精神和范围,均应涵盖在本实用新型的权利要求范围当中。

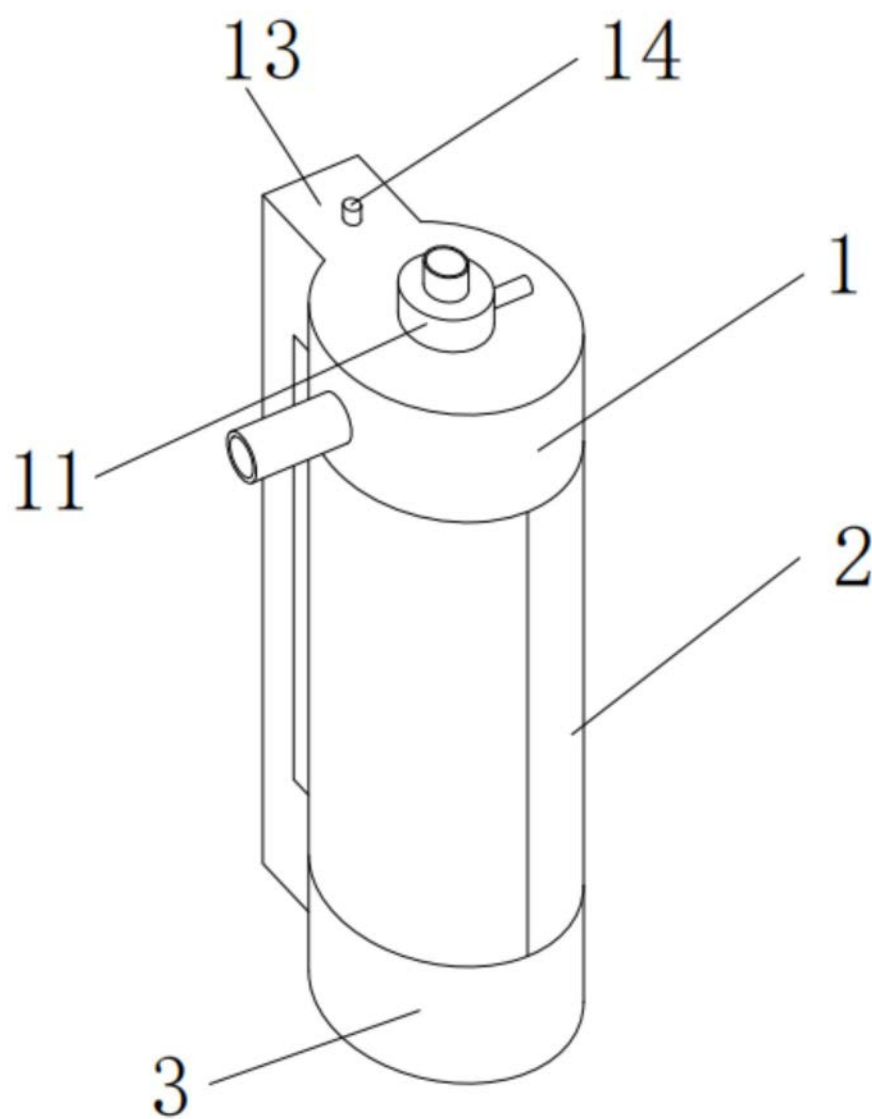


图1

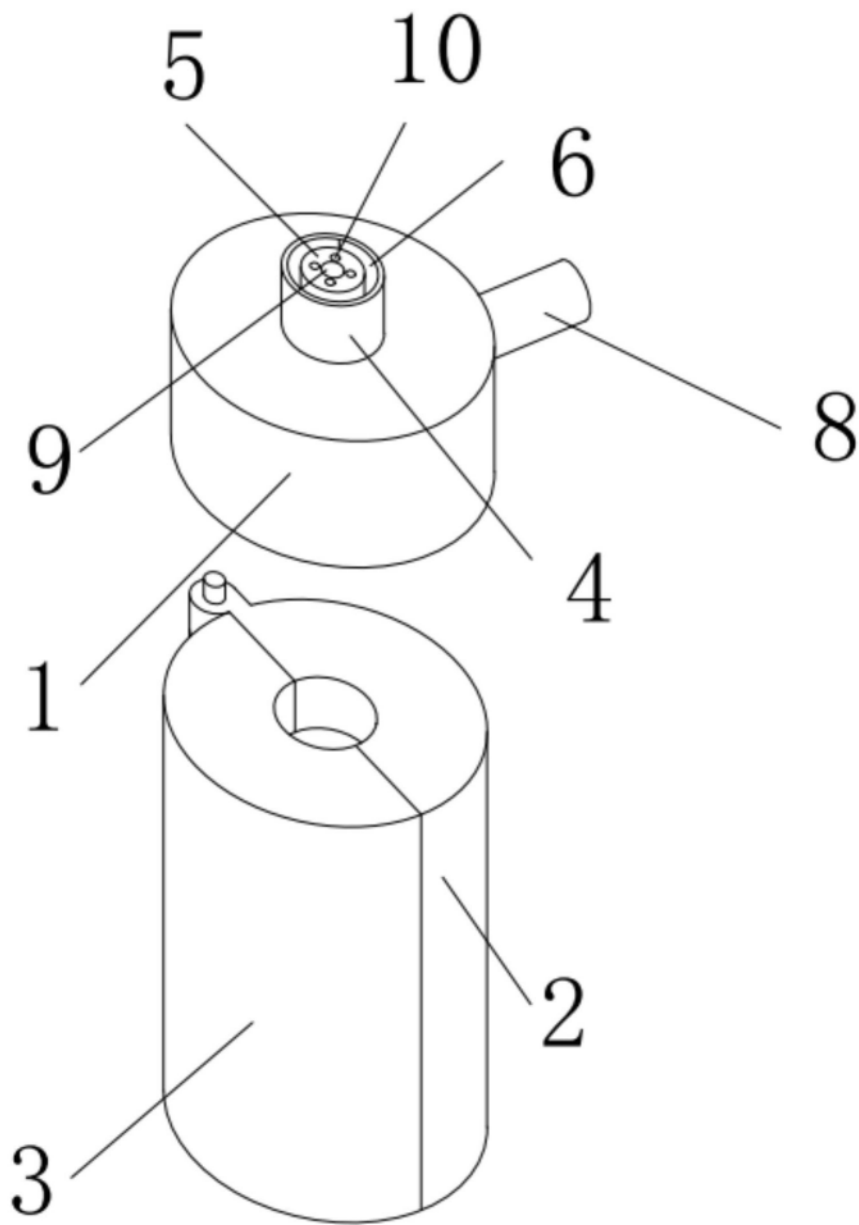


图2

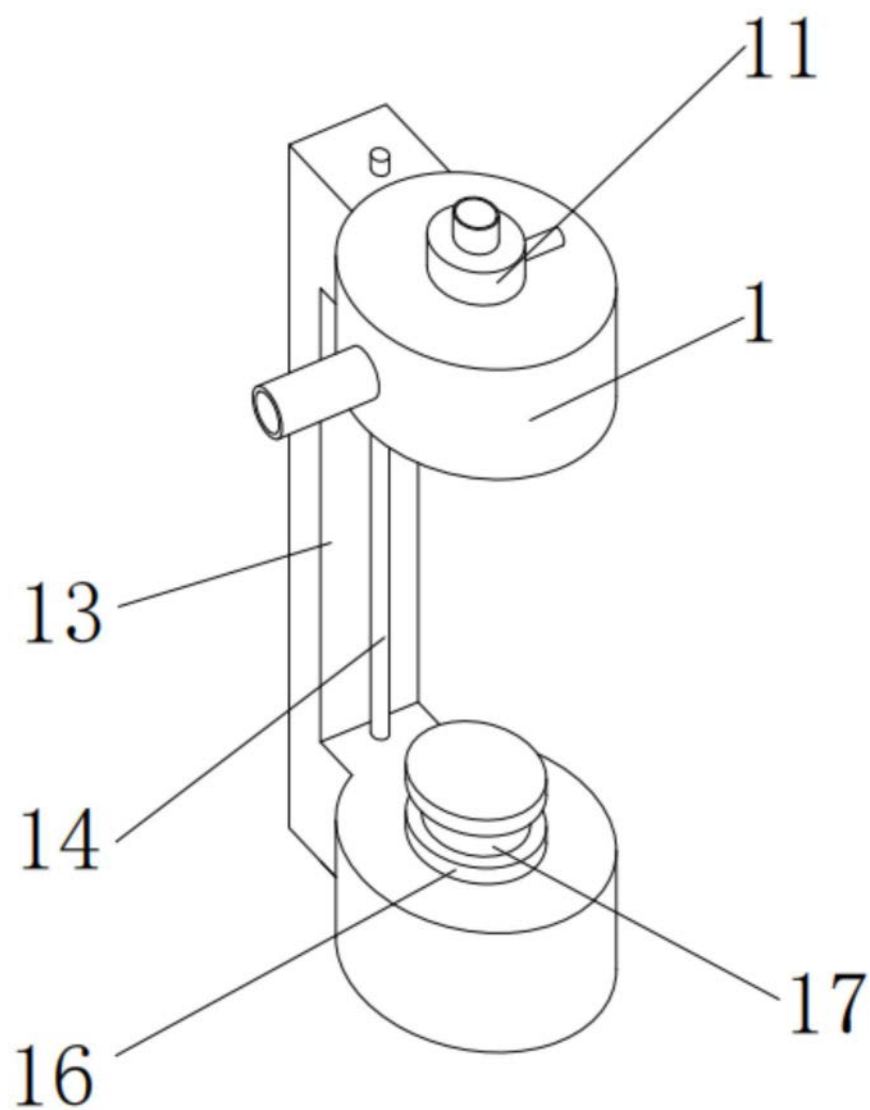


图3

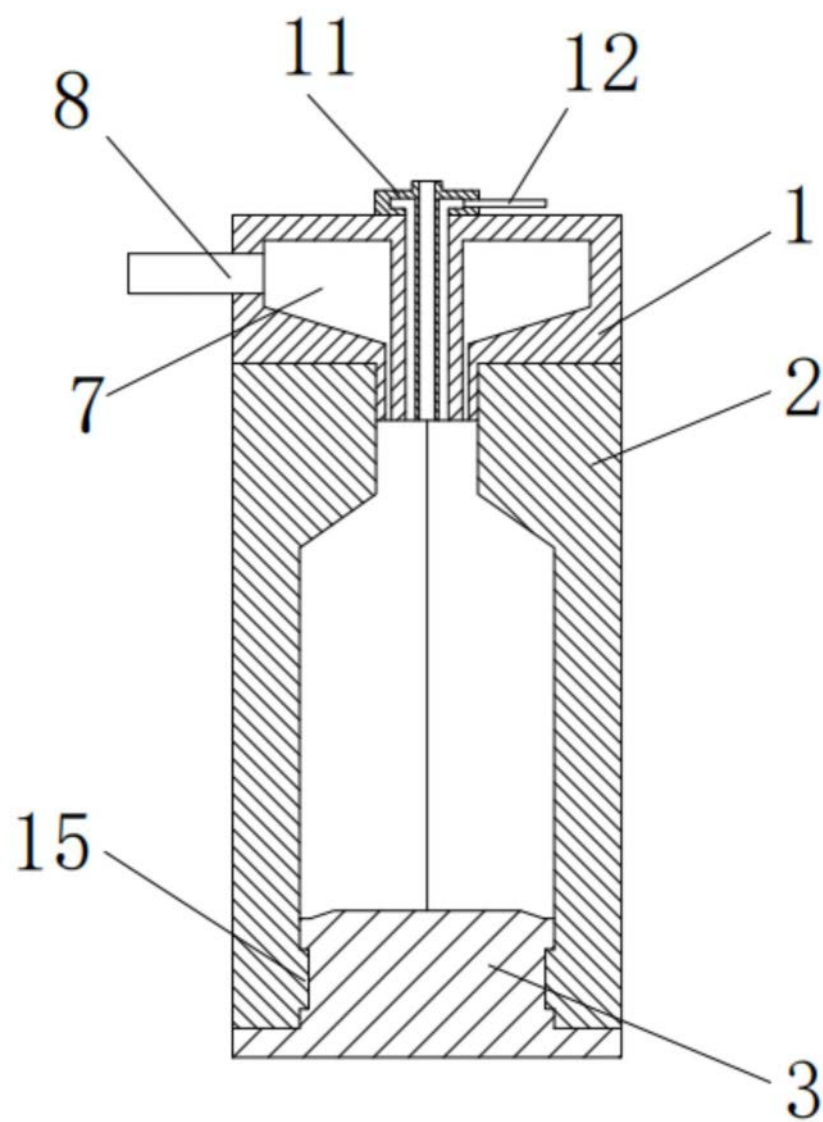


图4