



(21) 申请号 202222895056.0

(22) 申请日 2022.11.01

(73) 专利权人 东莞市启泰精密塑胶五金制品有限公司

地址 523000 广东省东莞市虎门镇怀德社区雅瑶居民小组工业区

(72) 发明人 花银昌

(74) 专利代理机构 安徽丰佳专利代理事务所
(普通合伙) 34267

专利代理师 李瑞雨

(51) Int.Cl.

B29C 45/03 (2006.01)

B29C 45/17 (2006.01)

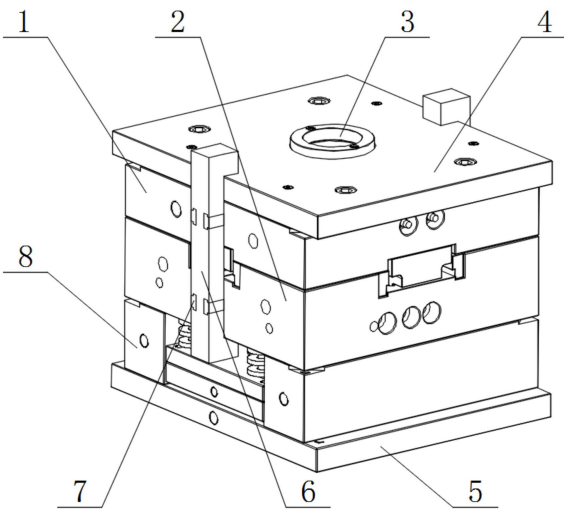
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54) 实用新型名称

一种二次注塑成型结构

(57) 摘要

本实用新型涉及注塑设备技术领域,尤其为一种二次注塑成型结构,包括上模具、下模具与稳固架,所述上模具底端贴合有下模具,所述下模具上侧内滑动有下成型架,所述下成型架四角均贴合有连接块,所述连接块设置在下模具内,所述连接块两侧均固定连接有固定条,所述固定条两侧通过螺栓连接在下模具上侧内,所述下成型架上端贴合有上成型架,所述上成型架通过螺栓连接在上模具底侧内,所述上成型架四角均设置有第二限位杆,本实用新型使得能够对成型机构进行快速更换,方便使用同一个模具,可以注塑成型出多种样子的成品,并且在安装时,可以对其进行限位稳固,避免在安装与加工时,出现偏移影响成品效果。



1. 一种二次注塑成型结构,包括上模具(1)、下模具(2)与稳固架(6),其特征在于:所述上模具(1)底端贴合有下模具(2),所述下模具(2)上侧内滑动有下成型架(9),所述下成型架(9)四角均贴合有连接块(10),所述连接块(10)设置在下模具(2)内,所述连接块(10)两侧均固定连接有固定条(14),所述固定条(14)两侧通过螺栓连接在下模具(2)上侧内,所述下成型架(9)上端贴合有上成型架(18),所述上成型架(18)通过螺栓连接在上模具(1)底侧内,所述上成型架(18)四角均设置有第二限位杆(16),所述第二限位杆(16)固定连接在上模具(1)底侧,所述第二限位杆(16)滑动在第二限位槽(13)内,所述第二限位槽(13)开设在连接块(10)内侧,所述上模具(1)底端四角均固定连接有第一限位杆(15),所述第一限位杆(15)滑动在第一限位槽(12)内,所述第一限位槽(12)开设在下模具(2)四角内。

2. 根据权利要求1所述的一种二次注塑成型结构,其特征在于:所述上模具(1)四边均开设有凹槽,所述上模具(1)上的凹槽内连接有固定块(17),所述固定块(17)设置在固定槽(11)内,所述固定槽(11)开设在下模具(2)四边内侧。

3. 根据权利要求1所述的一种二次注塑成型结构,其特征在于:所述上模具(1)左右两端均贴合有稳固架(6),所述稳固架(6)贴合在下模具(2)左右两侧,所述稳固架(6)前后两端上下两侧均开设有凹槽,所述稳固架(6)上的凹槽内滑动有限位滑条(7),所述限位滑条(7)固定连接在下模具(2)左右两端,所述限位滑条(7)固定连接在上模具(1)左右两端。

4. 根据权利要求1所述的一种二次注塑成型结构,其特征在于:所述稳固架(6)上下两端内侧均转动连接有滚珠(19),所述滚珠(19)滑动在顶板(4)上端左右两侧,所述滚珠(19)滑动在下模具(2)底端左右两侧。

5. 根据权利要求1所述的一种二次注塑成型结构,其特征在于:所述上模具(1)上端固定连接有顶板(4),所述下模具(2)底端连接有模脚(8),所述模脚(8)底端连接有底板(5)。

6. 根据权利要求4所述的一种二次注塑成型结构,其特征在于:所述顶板(4)上端穿过有灌注管(3),所述灌注管(3)穿过上模具(1)上侧内,且灌注管(3)与上模具(1)和顶板(4)固定连接。

一种二次注塑成型结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑设备技术领域，具体为一种二次注塑成型结构。

背景技术

[0002] 注塑是一种工业产品生产造型的方法，产品通常使用橡胶注塑和塑料注塑，其中注射成型大多是通过注塑机和模具来实现的，市面上大多数的二次注塑成型结构，在使用过程中不能方便对成型机构进行快速更换，并且在安装时，不能对其进行稳固限位，会导致在安装时，出现偏移的问题，影响成品效果。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种二次注塑成型结构，以解决上述背景技术中提出不能方便对成型机构进行快速更换的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：

[0005] 一种二次注塑成型结构，包括上模具、下模具与稳固架，所述上模具底端贴合有下模具，所述下模具上侧内滑动有下成型架，所述下成型架四角均贴合有连接块，所述连接块设置在下模具内，所述连接块两侧均固定连接有固定条，所述固定条两侧通过螺栓连接在下模具上侧内，所述下成型架上端贴合有上成型架，所述上成型架通过螺栓连接在上模具底侧内，所述上成型架四角均设置有第二限位杆，所述第二限位杆固定连接在上模具底侧，所述第二限位杆滑动在第二限位槽内，所述第二限位槽开设在连接块内侧，所述上模具底端四角均固定连接有第一限位杆，所述第一限位杆滑动在第一限位槽内，所述第一限位槽开设在下模具四角内。

[0006] 优选的，所述上模具四边均开设有凹槽，所述上模具上的凹槽内连接有固定块，所述固定块设置在固定槽内，所述固定槽开设在下模具四边内侧。

[0007] 优选的，所述上模具左右两端均贴合有稳固架，所述稳固架贴合在下模具左右两侧，所述稳固架前后两端上下两侧均开设有凹槽，所述稳固架上的凹槽内滑动有限位滑条，所述限位滑条固定连接在下模具左右两端，所述限位滑条固定连接在上模具左右两端。

[0008] 优选的，所述稳固架上下两端内侧均转动连接有滚珠，所述滚珠滑动在顶板上端左右两侧，所述滚珠滑动在下模具底端左右两侧。

[0009] 优选的，所述上模具上端固定连接有顶板，所述下模具底端连接有模脚，所述模脚底端连接有底板。

[0010] 优选的，所述顶板上端穿过有灌注管，所述灌注管穿过上模具上侧内，且灌注管与上模具和顶板固定连接。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：

[0012] 1、本实用新型中，通过设置的第一限位杆、第二限位杆、连接块、固定条、上成型架与下成型架，使得能够对成型机构进行快速更换，方便使用同一个模具，可以注塑成型出多种样子的成品，并且在安装时，可以对其进行限位稳固，避免在安装与加工时，出现偏移影

响成品效果。

[0013] 2、本实用新型中,通过设置的稳固架、限位滑条与滚珠,使得方便在安装后,可以快速对上模具与下模具进行稳固,以解决在安装后,因物料膨胀等情况,导致装置倾斜或者顶起的问题。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的整体结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型下模具安装结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型下成型架安装结构示意图;

[0017] 图4为本实用新型上模具安装结构示意图;

[0018] 图5为本实用新型稳固架安装结构示意图。

[0019] 图中:1-上模具、2-下模具、3-灌注管、4-顶板、5-底板、6-稳固架、7-限位滑条、8-模脚、9-下成型架、10-连接块、11-固定槽、12-第一限位槽、13-第二限位槽、14-固定条、15-第一限位杆、16-第二限位杆、17-固定块、18-上成型架、19-滚珠。

具体实施方式

[0020] 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。

[0021] 请参阅图1-5,本实用新型提供一种技术方案:

[0022] 具体的如图1、图2、图3与图4中,一种二次注塑成型结构,包括上模具1、下模具2与稳固架6,上模具1底端贴合有下模具2,下模具2上侧内滑动有下成型架9,下成型架9四角均贴合有连接块10,连接块10设置在下模具2内,连接块10两侧均固定连接有固定条14,固定条14两侧通过螺栓连接在下模具2上侧内,下成型架9上端贴合有上成型架18,上成型架18通过螺栓连接在上模具1底侧内,上成型架18四角均设置有第二限位杆16,第二限位杆16固定连接在上模具1底侧,第二限位杆16滑动在第二限位槽13内,第二限位槽13开设在连接块10内侧,上模具1底端四角均固定连接有第一限位杆15,第一限位杆15滑动在第一限位槽12内,第一限位槽12开设在下模具2四角内,可以方便对上成型架18与下成型架9进行快速更换;上模具1四边均开设有凹槽,上模具1上的凹槽内连接有固定块17,固定块17设置在固定槽11内,固定槽11开设在下模具2四边内侧,通过固定槽11与固定块17,可以对上模具1与下模具2进行稳固。

[0023] 具体的如图1与图5中,上模具1左右两端均贴合有稳固架6,稳固架6贴合在下模具2左右两侧,稳固架6前后两端上下两侧均开设有凹槽,稳固架6上的凹槽内滑动有限位滑条7,限位滑条7固定连接在下模具2左右两端,限位滑条7固定连接在上模具1左右两端,通过限位滑条7,可以使稳固架6快速固定在装置左右两侧;稳固架6上下两端内侧均转动连接有滚珠19,滚珠19滑动在顶板4上端左右两侧,滚珠19滑动在下模具2底端左右两侧,通过滚珠19,可以减少稳固架6与装置之间的摩擦;上模具1上端固定连接有顶板4,下模具2底端连接有模脚8,模脚8底端连接有底板5,通过顶板4与底板5,可以对装置进行支撑;顶板4上端穿

过有灌注管3,灌注管3穿过上模具1上侧内,且灌注管3与上模具1和顶板4固定连接,通过灌注管3,可以方便向装置内灌入注塑物料。

[0024] 工作流程:本实用新型在使用时,先将下成型架9放置在下模具2上侧内,之后再的连接块10放置在下模具2四角内,并且使连接块10对下成型架9进行限位,之后通过螺栓与固定条14,使连接块10固定在下模具2内,此时就完成了对下成型架9的固定,之后再上成型架18放置在上模具1内,再通过螺栓对其进行固定,此时再将第一限位杆15与第二限位杆16分别插入第一限位槽12与第二限位槽13内,就到达对装置的限位安装,之后将稳固架6配合滚珠19,使其到达上模具1左右两侧,并且使限位滑条7插入稳固架6内,此时就完成了对稳固架6的固定限位,通过稳固架6,可以对上模具1与下模具2进行稳固,避免在注塑过程中,出现上模具1与下模具2分离的问题。

[0025] 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。

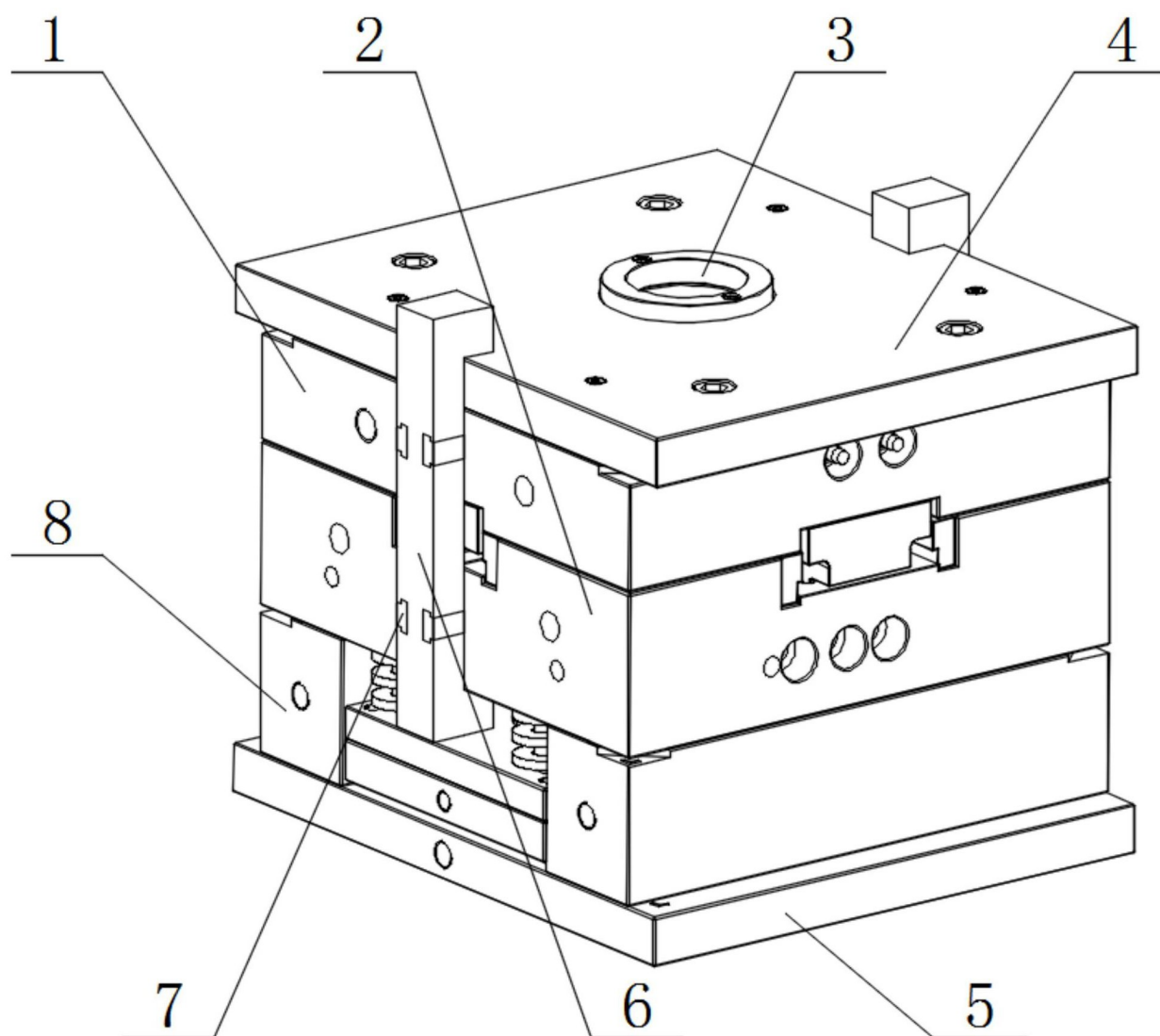


图1

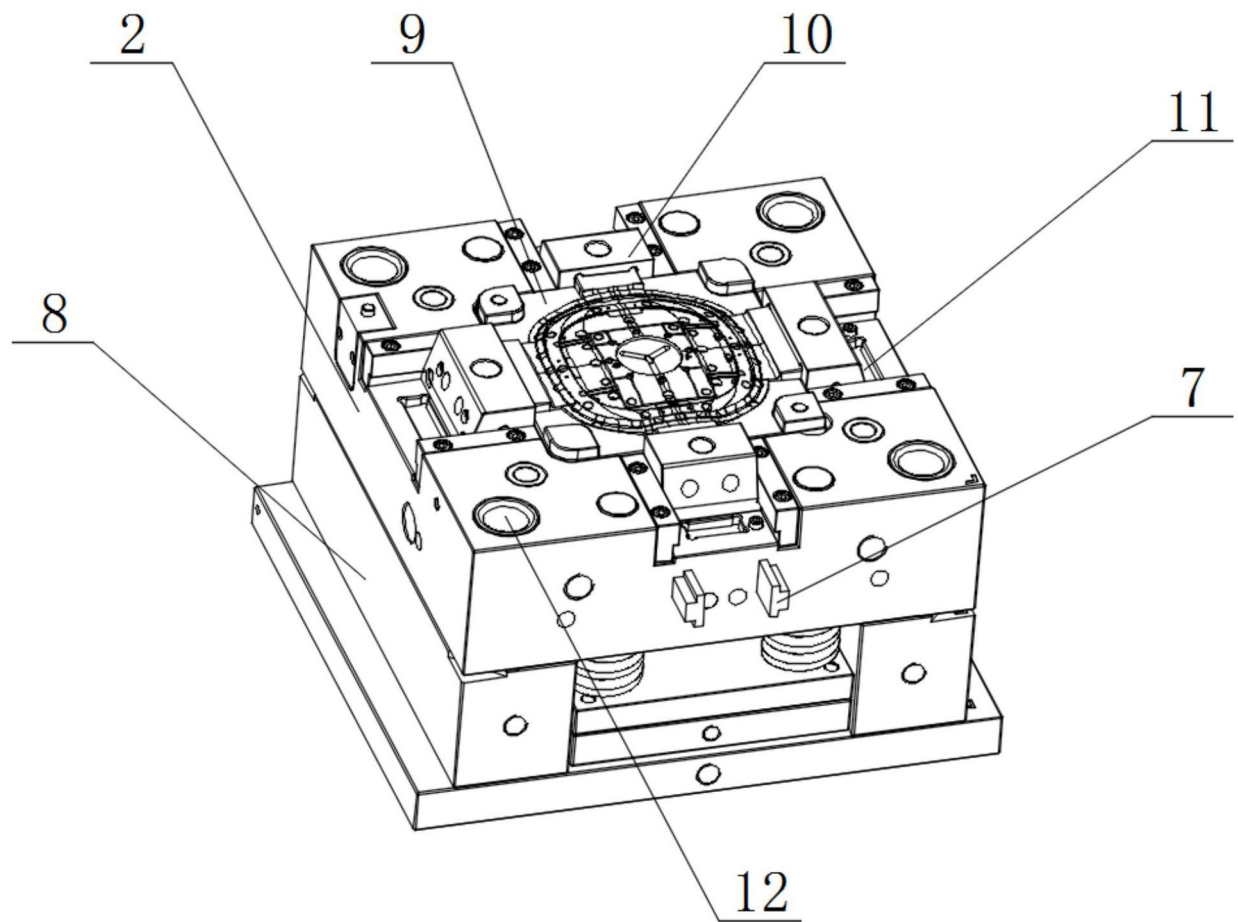


图2

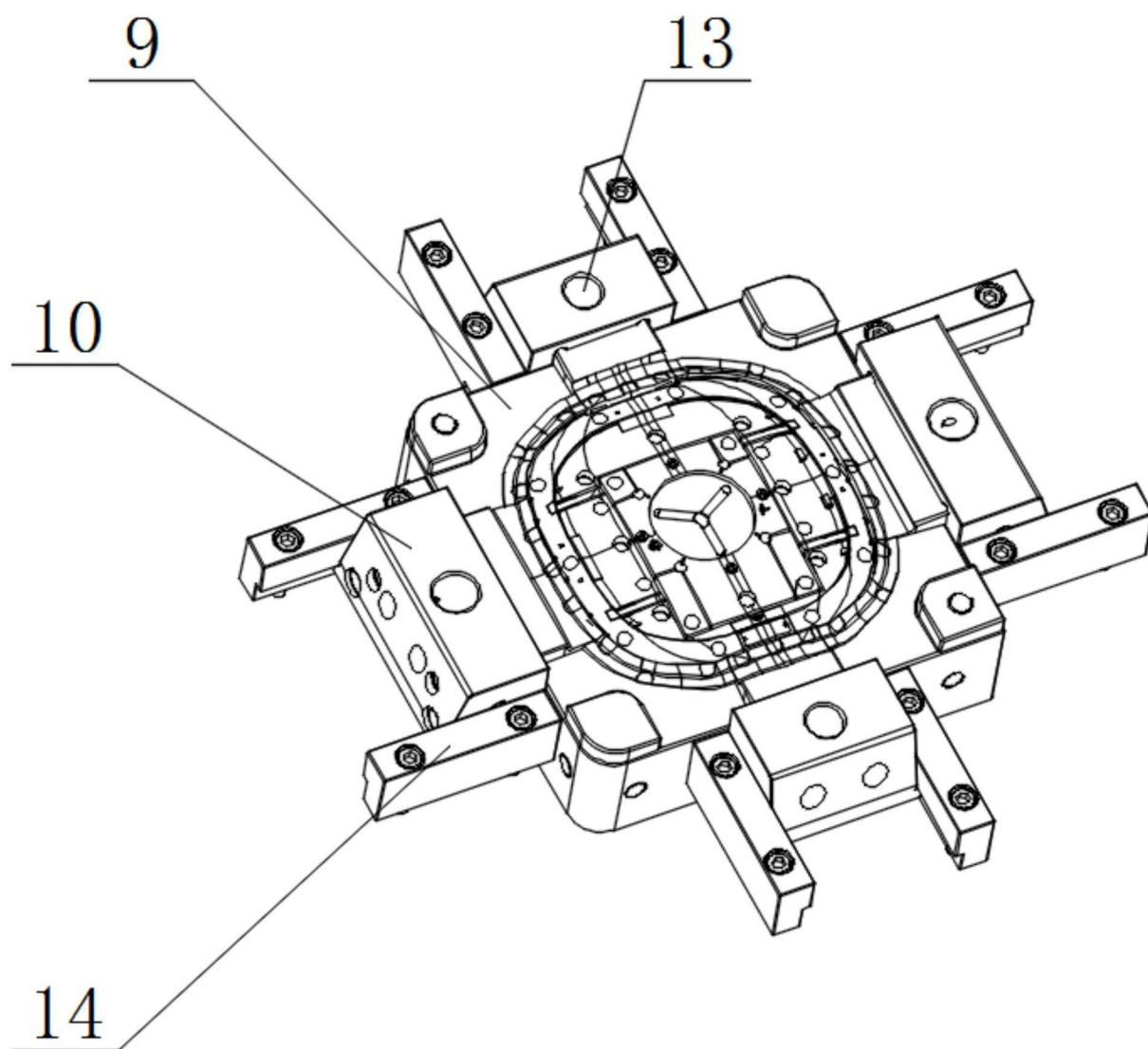


图3

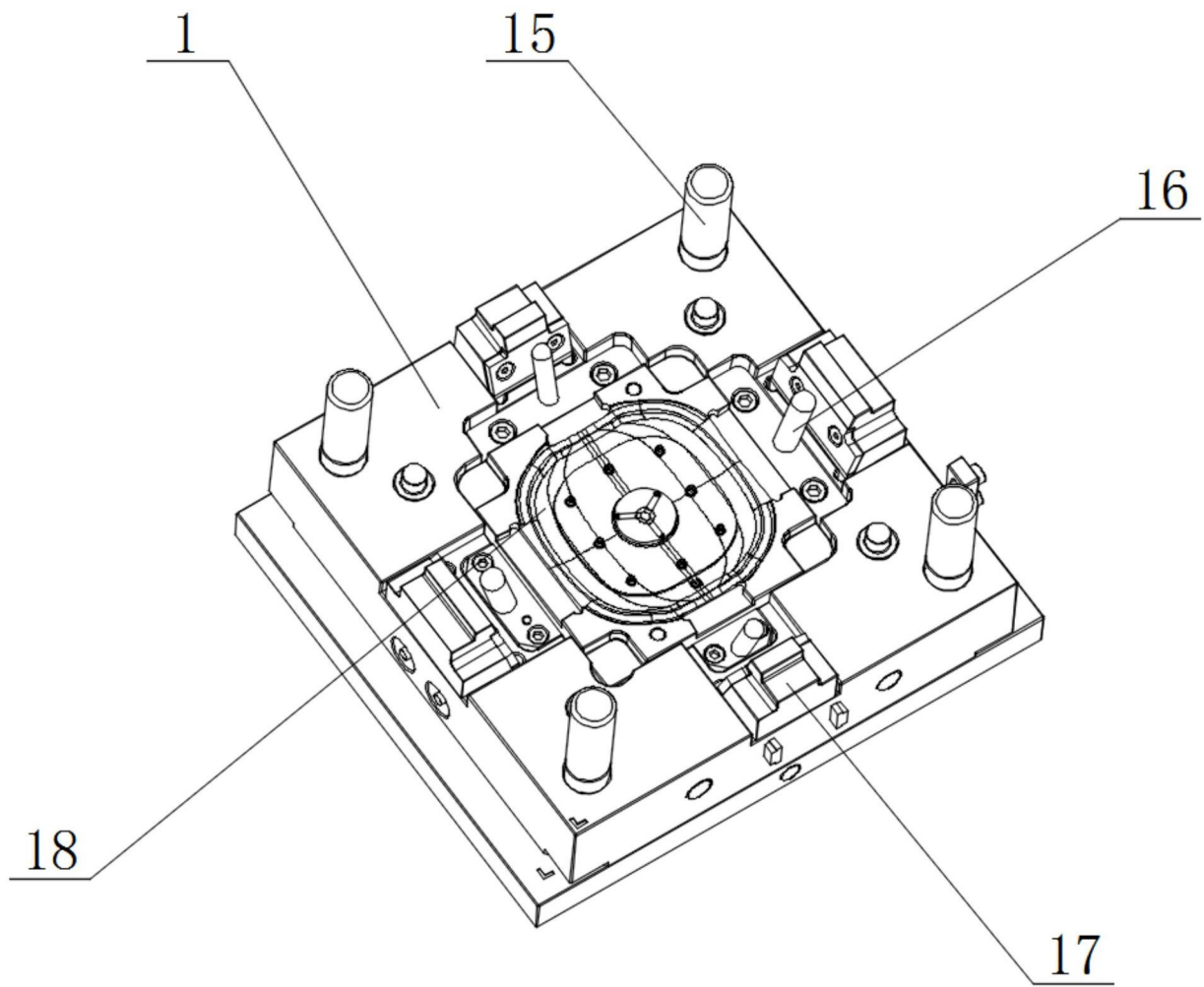


图4

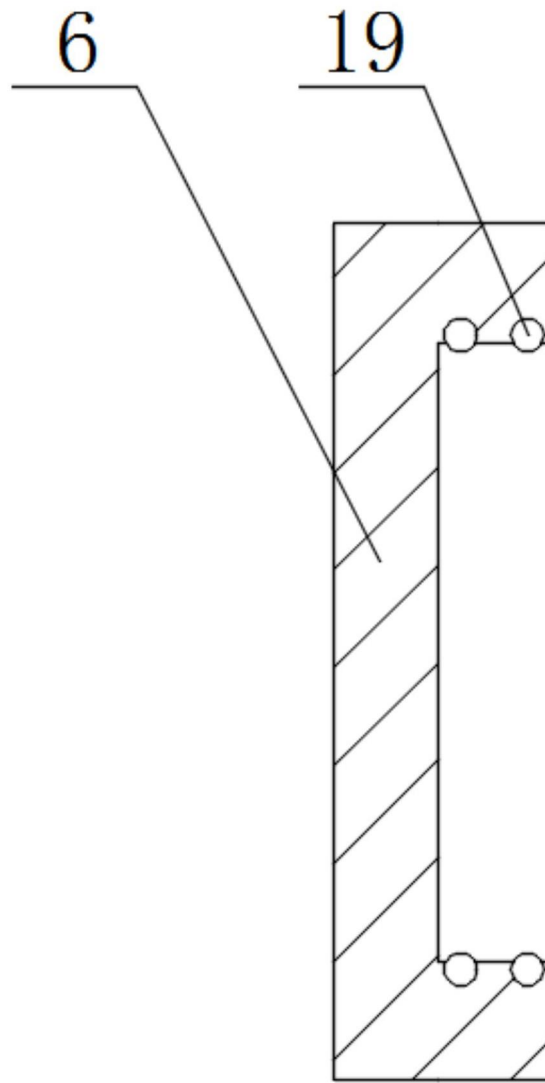


图5