



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206416292 U

(45)授权公告日 2017. 08. 18

(21)申请号 201621389497.1

(22)申请日 2016.12.16

(73)专利权人 九牧厨卫股份有限公司

地址 362304 福建省泉州市南安经济开发区九牧工业园

(72)发明人 林孝发 林孝山 应滔

(74)专利代理机构 厦门龙格专利事务所(普通合伙) 35207

代理人 郑晓荃

(51)Int.Cl.

B28B 1/14(2006.01)

B28B 17/00(2006.01)

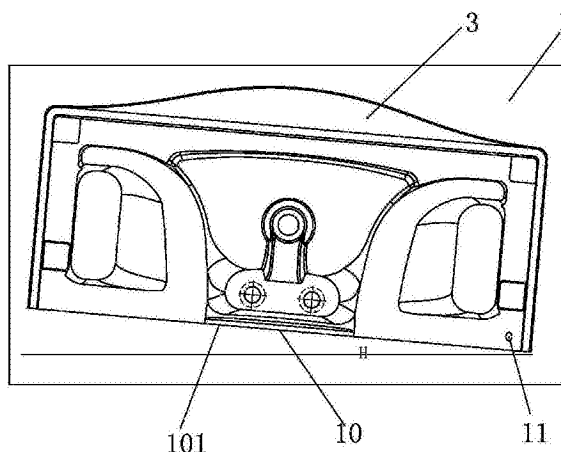
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54)实用新型名称

一种陶瓷坯体浇注模具

(57)摘要

本实用新型公开一种陶瓷坯体浇注模具,其包括第一模具、第二模具,所述第一、第二模具相对设置且二者配合形成供坯体成型的型腔;所述第一模具型腔内具有一呈平面设置的内表面,该内表面由一长边及垂直于长边的两侧边组成,所述内表面所对应形成的产品外表面用于产品靠墙设置;所述第一模具上设有浆口;所述第一模具型腔内的内表面呈水平设置,且该第一模具的型腔沿水平设置的内表面的长边及侧边倾斜设置,以使所述浆口位于型腔的最低位置;本新型提供一种陶瓷坯体浇注模具,其结构简单、设计合理且易实现,通过对模具型腔倾斜设置,以达到快速排浆的效果,避免排浆不尽产生堆积等现象。



1. 一种陶瓷坯体浇注模具,其包括第一模具、第二模具,所述第一、第二模具相对设置且二者配合形成供坯体成型的型腔;所述第一模具型腔内具有一呈平面设置的内表面,该内表面由一长边及垂直于长边的两侧边组成,所述内表面所对应形成的产品外表面用于产品靠墙设置;所述第一模具上设有浆口;其特征在于:所述第一模具型腔内的内表面呈水平设置,且该第一模具的型腔沿水平设置的内表面的长边及侧边倾斜设置,以使所述浆口位于型腔的最低位置。

2. 如权利要求1所述的一种陶瓷坯体浇注模具,其特征在于:所述第一模具的型腔沿水平设置的内表面的长边及侧边倾斜 $2-5^{\circ}$ 。

一种陶瓷坯体浇注模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及卫生陶瓷洁具制造行业,尤其是与一种陶瓷坯体浇注模具有关。

背景技术

[0002] 在现有的陶瓷行业中,立浇成型模具运用最为广泛,但现有的立浇成型模具采用传统工艺制作,其用时过长,导致生产效率低,为了提升坯体成型效率,将现有的立浇成型模具导入高压工艺进行生产,由于高压成型工艺中排泥工序仅为60-100秒,所以排泥步骤需要在更短的时间内完成,否则易出现局部泥浆堆积,尤其是位于产品靠墙的一面,由于其为一平面,最易造成排泥不尽,最终导致烧结成型的产品已产生局部应力而破裂;尽管现有的工艺中有借助外接设备来对整个模具外框进行倾倒入泥,但是由于整体模具外框倾倒入泥以及合模方向都发生改变,致使装配模具及生产时易产生错位及难以定位装模缺陷,因此,现有的浇注模具仍有待进一步地改进。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于解决现有中的问题,提供一种陶瓷坯体浇注模具,其结构简单、设计合理且易实现,通过对模具型腔倾斜设置,以达到快速排浆的效果,避免排浆不尽产生堆积等现象;

[0004] 为达成上述目的,本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 一种陶瓷坯体浇注模具,其包括第一模具、第二模具,所述第一、第二模具相对设置且二者配合形成供坯体成型的型腔;所述第一模具型腔内具有一呈平面设置的内表面,该内表面由一长边及垂直于长边的两侧边组成,所述内表面所对应形成的产品外表面用于产品靠墙设置;所述第一模具上设有浆口;所述第一模具型腔内的内表面呈水平设置,且该第一模具的型腔沿水平设置的内表面的长边及侧边倾斜设置,以使所述浆口位于型腔的最低位置。

[0006] 进一步地,所述第一模具的型腔沿水平设置的内表面的长边及侧边倾斜 $2-5^{\circ}$ 。

[0007] 本实用新型所述的技术方案相对于现有技术,取得的有益效果是:

[0008] (1) 本实用新型所提供的一种陶瓷坯体浇注模具,其结构简单、设计合理且易实现,通过对模具型腔倾斜设置,使得浆口能够设置在型腔中的最低点,无需外界辅助设备即可实现快速排浆的效果,避免排浆不尽产生堆积等现象;

[0009] (2) 本实用新型模具型腔的倾斜角度为 $2.5-5^{\circ}$,在此角度区间内既能够有效达到快速排浆的效果,又能够保证顺利脱模。

附图说明

[0010] 此处所说明的附图用来提供对本实用新型的进一步理解,构成本实用新型的一部分,本实用新型的示意性实施例及其说明用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的不当限定。在附图中:

- [0011] 图1为本新型所述第一模具的俯视图；
[0012] 图2为本新型所述第一、第二模具的合模状态的结构示意图；
[0013] 图3为本新型所述母模的立体结构示意图；
[0014] 图4为本新型母模与围板组合的结构示意图；
[0015] 图5为本新型第一模具制作的立体结构示意图。

具体实施方式

[0016] 为了使本实用新型所要解决的技术问题、技术方案及有益效果更加清楚、明白，以下结合附图和实施例，对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0017] 如图1、2所示，一种陶瓷坯体浇注模具，其包括第一模具1、第二模具2，所述第一、第二模具1、2相对设置且二者配合形成供坯体成型的型腔3；所述第一模具1型腔3内具有一呈平面设置的内表面10，该内表面10由一长边101及垂直于长边101的两侧边102、103组成，所述内表面10所对应形成的产品外表面用于产品靠墙设置；所述第一模具1上设有浆口11；所述第一模具1型腔3内的内表面10呈水平设置，且该第一模具1的型腔3沿水平设置的内表面10的长边101及侧边倾斜设置，所述第一模具1的型腔3沿水平设置的内表面10的长边101及侧边倾斜 $2-5^{\circ}$ ，以使所述浆口11位于型腔3的最低位置。

[0018] 具体实施方式，如图1至图5所示，本实用新型所述一种陶瓷坯体浇注模具，其主要包括第一模具1及第二模具2；

[0019] 实际制作时，如图3所示，首先制作母模4，利用母模4来制作第一、第二模具1、2；在制作第一、第二模具1、2前，先将母模4的置于水平台，该母模4上形成有一对应产品靠墙面的辅助平面40（该辅助平面40即后续制作第一模具1时对应形成第一模具1型腔3呈水平设置的内表面10的平面），随后，在该辅助平面40与母模4一侧面的转角处装设一管件5，随后对应装设该管件5的斜对角处在母模4底部垫起 $2.5-5^{\circ}$ ，再将此垫起的部分用石膏补平，此时母模4整体倾斜一定角度，（如如图4所示）其次在母模4四周用围板6围设成一容置空间7，将环氧树脂浇注在围板6围设的容置空间7，待环氧树脂凝固成型后形成第一模具1，此时的第一模具1型腔3即为倾斜设置，且对应管件5形成的浆口11也是位于第一模具1的最低点（如如图5所示），以便于后续高压排浆时快速排出多余的泥浆；

[0020] 第二模具2也采用同样的方式制作成型，且使第二模具2与第一模具1相对配合形成供泥浆进入以制作坯体。

[0021] 本实用新型所提供的一种陶瓷坯体浇注模具，其结构简单、设计合理且易实现，通过对模具型腔倾斜设置，使得浆口能够设置在型腔中的最低点，无需外界辅助设备即可实现快速排浆的效果，避免排浆不尽产生堆积等现象；本实用新型模具型腔的倾斜角度为 $2.5-5^{\circ}$ ，在此角度区间内既能够有效达到快速排浆的效果，又能够保证顺利脱模。

[0022] 上述说明示出并描述了本实用新型的优选实施例，如前所述，应当理解本实用新型并非局限于本文所披露的形式，不应看作是对其他实施例的排除，而可用于各种其他组合、修改和环境，并能够在本文所述实用新型构想范围内，通过上述教导或相关领域的技术或知识进行改动。而本领域人员所进行的改动和变化不脱离本实用新型的精神和范围，则都应在本实用新型所附权利要求的保护范围内。

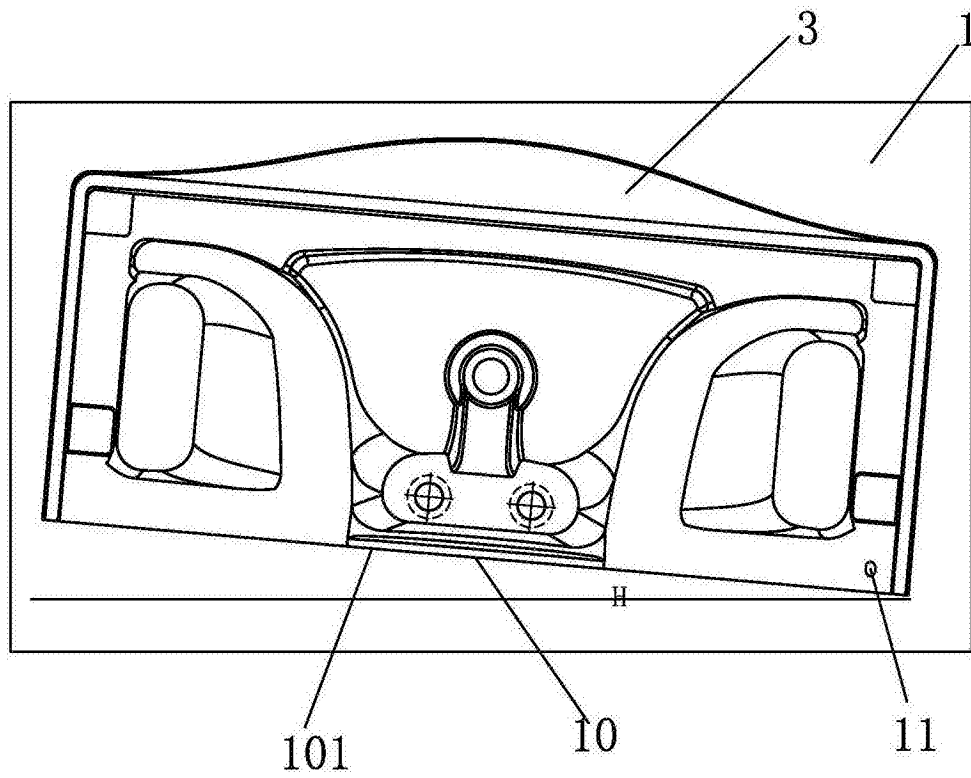


图1

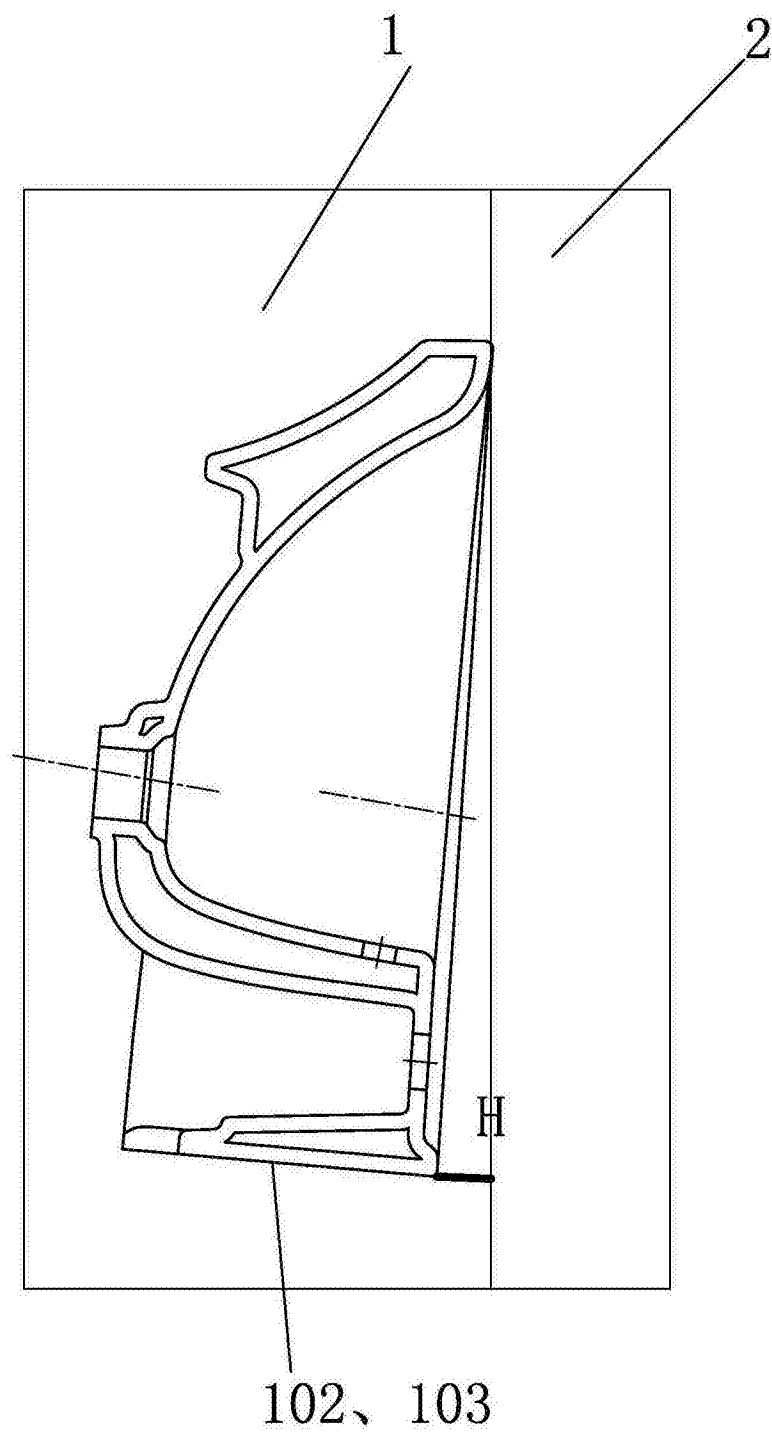


图2

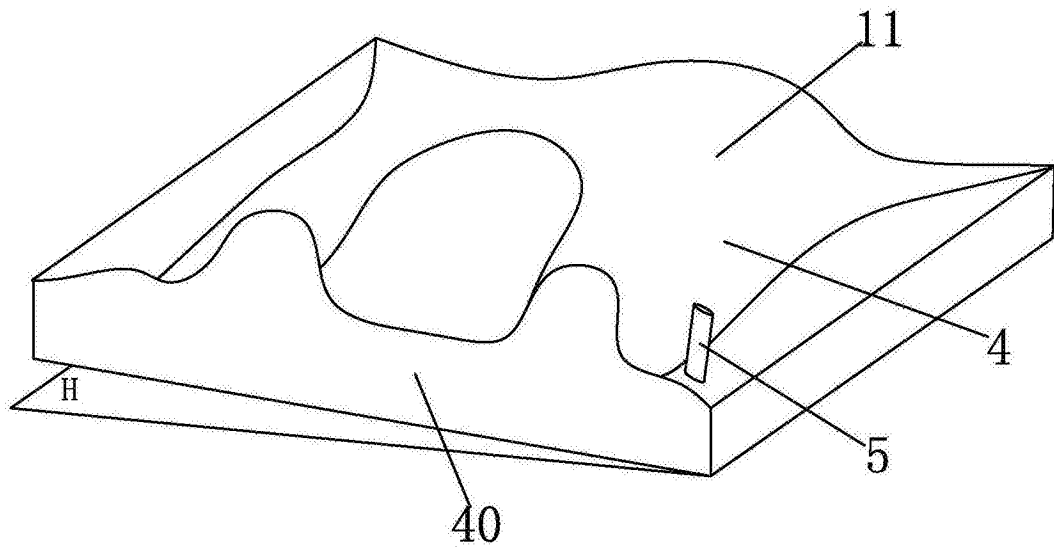


图3

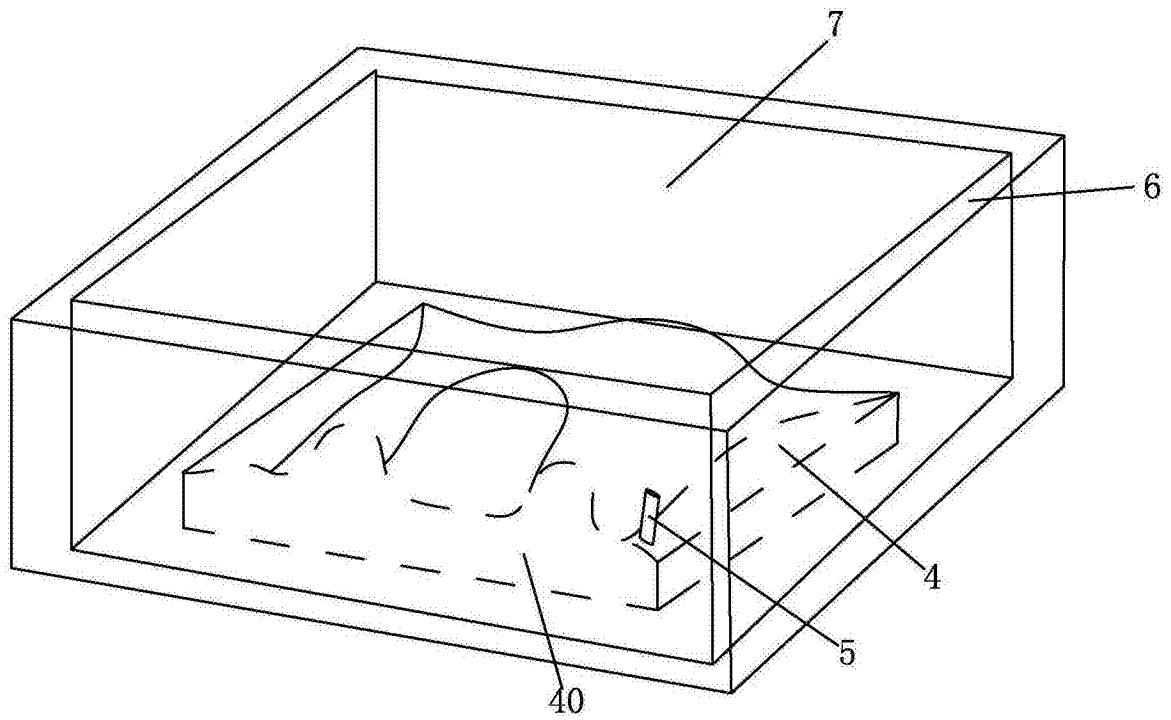


图4

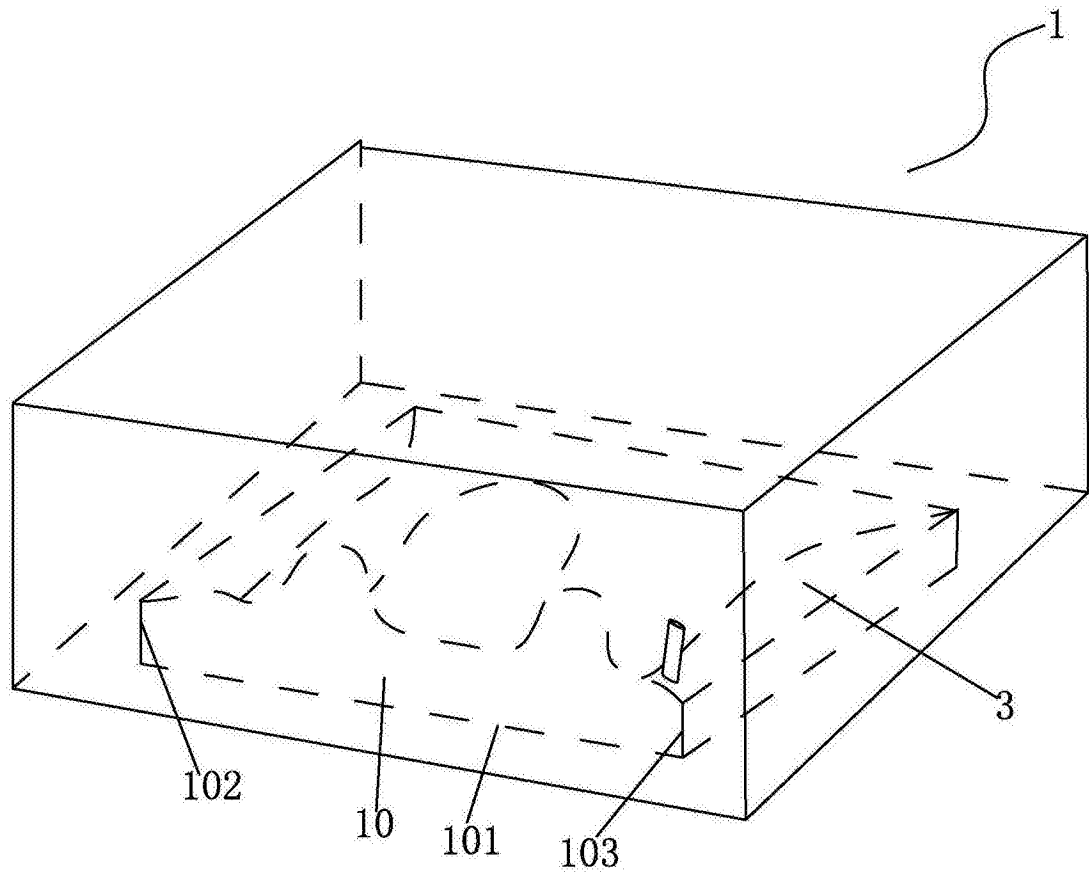


图5