(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 212045805 U
(45)授权公告日 2020.12.01

(21)申请号 201922231484.1

(22)申请日 2019.12.13

(73)专利权人 宿迁中建金属制品有限公司
地址 223900 江苏省宿迁市泗洪经济开发区青阳工业园

(72)发明人 陈忠培

(74)专利代理机构 北京挺立专利事务所(普通合伙) 11265
代理人 石磊

(51)Int.Cl.
B29C 45/40(2006.01)

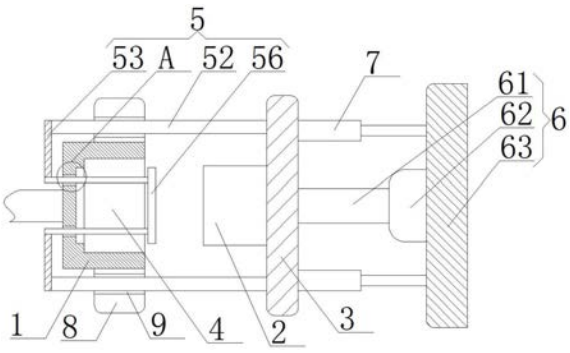
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种模壳成形装置

(57)摘要

本实用新型涉及成形装置技术领域，且公开了一种模壳成形装置，包括左模具和右模具，右模具远离左模具的一侧固定连接有固定板，左模具靠近右模具的一侧开设有模槽，且模槽与右模具相匹配，左模具与右模具之间连接有脱模机构，固定板远离右模具的一侧连接有动力机构，脱模机构包括连接槽、两根滑杆、两块连接板、两根固定杆、两个通过孔和脱模板，连接槽开设在模槽的槽底，两根滑杆对称固定连接在固定板靠近左模具的一侧，两块连接板分别固定连接在对应的滑杆的一端，两根固定杆固定连接在对应的连接板远离滑杆的一端，连接槽的槽底对称开设有通过孔。本实用新型可以在注塑和产品冷却后自动将产品脱模，提高了生产效率，产品不会卡在模具内，提高了良品率。



CN 212045805 U

1.一种模壳成形装置,包括左模具(1)和右模具(2),其特征在于,所述右模具(2)远离左模具(1)的一侧固定连接有固定板(3),所述左模具(1)靠近右模具(2)的一侧开设有模槽(4),且所述模槽(4)与右模具(2)相匹配,所述左模具(1)与右模具(2)之间连接有脱模机构(5),所述固定板(3)远离右模具(2)的一侧连接有动力机构(6);

所述脱模机构(5)包括连接槽(51)、两根滑杆(52)、两块连接板(53)、两根固定杆(54)、两个通过孔(55)和脱模板(56),所述连接槽(51)开设在模槽(4)的槽底,两根所述滑杆(52)对称固定连接在固定板(3)靠近左模具(1)的一侧,两块所述连接板(53)分别固定连接在对应的滑杆(52)远离固定板(3)的一端,两根所述固定杆(54)分别固定连接在对应的连接板(53)远离滑杆(52)的一端,所述连接槽(51)的槽底对应的固定杆(54)的位置对称开设有通过孔(55),所述固定杆(54)穿过对应的通过孔(55)并向模槽(4)内延伸,所述脱模板(56)固定连接在固定杆(54)远离连接板(53)的一端。

2.根据权利要求1所述的一种模壳成形装置,其特征在于,所述动力机构(6)包括液压杆(61)、液压机(62)和稳固板(63),所述液压杆(61)固定连接在固定板(3)远离右模具(2)的一侧板壁上中心处,所述液压机(62)连接在液压杆(61)远离固定板(3)的一端,所述稳固板(63)固定连接在液压机(62)远离液压杆(61)的一端。

3.根据权利要求2所述的一种模壳成形装置,其特征在于,所述稳固板(63)靠近液压机(62)的一侧板壁上对称固定连接有伸缩杆(7),所述伸缩杆(7)的另一端固定连接在固定板(3)的对应一侧。

4.根据权利要求1所述的一种模壳成形装置,其特征在于,所述左模具(1)的两侧均固定连接有支撑板(8),两块所述支撑板(8)对应滑杆(52)的位置均开设有滑孔(9),所述滑杆(52)穿过滑孔(9)并与滑孔(9)滑动连接。

5.根据权利要求1所述的一种模壳成形装置,其特征在于,所述左模具(1)和右模具(2)上均喷涂有防锈漆。

一种模壳成形装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模壳成形装置技术领域，尤其涉及一种模壳成形装置。

背景技术

[0002] 模壳多应用于建筑行业，将流体、液体等倒入模壳内，待凝固后移除模壳，便可得到指定形状的制品，模壳一般为塑胶材质，需要使用注塑模具和压塑机制造，现有的注塑模具脱模不便，有些会卡在模具内，造成产品不合格，降低了良品率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中注塑模具脱模不便，有些会卡在模具内，造成产品不合格，降低了良品率问题，而提出的一种模壳成形装置。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型采用了如下技术方案：

[0005] 一种模壳成形装置，包括左模具和右模具，所述右模具远离左模具的一侧固定连接有固定板，所述左模具靠近右模具的一侧开设有模槽，且所述模槽与右模具相匹配，所述左模具与右模具之间连接有脱模机构，所述固定板远离右模具的一侧连接有动力机构；

[0006] 所述脱模机构包括连接槽、两根滑杆、两块连接板、两根固定杆、两个通过孔和脱模板，所述连接槽开设在模槽的槽底，两根所述滑杆对称固定连接在固定板靠近左模具的一侧，两块所述连接板分别固定连接在对应的滑杆远离固定板的一端，两根所述固定杆分别固定连接在对应的连接板远离滑杆的一端，所述连接槽的槽底对应的固定杆的位置对称开设有通过孔，所述固定杆穿过对应的通过孔并向模槽内延伸，所述脱模板固定连接在固定杆远离连接板的一端。

[0007] 优选的，所述动力机构包括液压杆、液压机和稳固板，所述液压杆固定连接在固定板远离右模具的一侧板壁上中心处，所述液压机连接在液压杆远离固定板的一端，所述稳固板固定连接在液压机远离液压杆的一端。

[0008] 优选的，所述稳固板靠近液压机的一侧板壁上对称固定连接有伸缩杆，所述伸缩杆的另一端固定连接在固定板的对应一侧。

[0009] 优选的，所述左模具的两侧均固定连接有支撑板，两块所述支撑板对应滑杆的位置均开设有滑孔，所述滑杆穿过滑孔并与滑孔滑动连接。

[0010] 优选的，所述左模具和右模具上均喷涂有防锈漆。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型提供了一种模壳成形装置，具备以下有益效果：

[0012] 该模壳成形装置，通过设置连接槽、两根滑杆、两块连接板、两根固定杆、两个通过孔和脱模板组成一个脱模机构，可以在注塑和产品冷却后自动将产品脱模，提高了生产效率，产品不会卡在模具内，提高了良品率。

[0013] 该装置中未涉及部分均与现有技术相同或可采用现有技术加以实现，本实用新型可以在注塑和产品冷却后自动将产品脱模，提高了生产效率，产品不会卡在模具内，提高了良品率。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型提出的一种模壳成形装置的结构示意图；

[0015] 图2为图1中A部分的放大图。

[0016] 图中：1左模具、2右模具、3固定板、4模槽、5脱模机构、51 连接槽、52滑杆、53连接板、54固定杆、55通过孔、56脱模板、6 动力机构、61液压杆、62液压机、63稳固板、7伸缩杆、8支撑板、 9滑孔。

具体实施方式

[0017] 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。

[0018] 参照图1-2，一种模壳成形装置，包括左模具1和右模具2，右模具2远离左模具1的一侧固定连接有固定板3，左模具1靠近右模具2的一侧开设有模槽4，且模槽4与右模具2相匹配，左模具1与右模具2之间连接有脱模机构5，固定板3远离右模具2的一侧连接有动力机构6；

[0019] 脱模机构5包括连接槽51、两根滑杆52、两块连接板53、两根固定杆54、两个通过孔55和脱模板56，连接槽51开设在模槽4的槽底，两根滑杆52对称固定连接在固定板3靠近左模具1的一侧，两块连接板53分别固定连接在对应的滑杆52远离固定板3的一端，两根固定杆54分别固定连接在对应的连接板53远离滑杆52的一端，连接槽51的槽底对应的固定杆54的位置对称开设有通过孔55，固定杆54穿过对应的通过孔55并向模槽4内延伸，脱模板56固定连接在固定杆54远离连接板53的一端，动力机构6推动固定板3向靠近右模具2方向移动，固定板3带动右模具2向靠近左模具1方向移动，同时固定板3推动滑杆52同方向移动，滑杆52带动连接板53 同方向移动，连接板53带动固定杆54同方向移动，固定杆54带动脱模板56向靠近模槽4槽底方向移动，最终左模具1与右模具2合上，脱模板56进入连接槽51内，向模槽4内注塑，待冷却成型后，启动动力机构6，动力机构6拉动固定板3向远离右模具2方向移动，固定板3带动右模具2向远离左模具1方向移动，同时固定板3拉动滑杆52同方向移动，滑杆52带动连接板53同方向移动，连接板53 带动固定杆54同方向移动，固定杆54带动脱模板56向远离模槽4 槽底方向移动，脱模板56将产品抵出模槽4，可以在注塑和产品冷却后自动将产品脱模，提高了生产效率，产品不会卡在模具内，提高了良品率。

[0020] 动力机构6包括液压杆61、液压机62和稳固板63，液压杆61 固定连接在固定板3远离右模具2的一侧板壁上中心处，液压机62 连接在液压杆61远离固定板3的一端，稳固板63固定连接在液压机62远离液压杆61的一端，用于驱动右模具2运动。

[0021] 稳固板63靠近液压机62的一侧板壁上对称固定连接有伸缩杆7，伸缩杆7的另一端固定连接在固定板3的对应一侧，使动力机构6运行更稳定。

[0022] 左模具1的两侧均固定连接有支撑板8，两块支撑板8对应滑杆52的位置均开设有滑孔9，滑杆52穿过滑孔9并与滑孔9滑动连接，使滑杆52运动更稳定，不易晃动。

[0023] 左模具1和右模具2上均喷涂有防锈漆，使左模具1和右模具不易上锈。

[0024] 本实用新型中，动力机构6推动固定板3向靠近右模具2方向移动，固定板3带动右模具2向靠近左模具1方向移动，同时固定板3 推动滑杆52同方向移动，滑杆52带动连接板

53同方向移动，连接板53带动固定杆54同方向移动，固定杆54带动脱模板56向靠近模槽4槽底方向移动，最终左模具1与右模具2合上，脱模板56进入连接槽51内，向模槽4内注塑，待冷却成型后，启动动力机构6，动力机构6拉动固定板3向远离右模具2方向移动，固定板3带动右模具2向远离左模具1方向移动，同时固定板3拉动滑杆52同方向移动，滑杆52带动连接板53同方向移动，连接板53带动固定杆54 同方向移动，固定杆54带动脱模板56向远离模槽4槽底方向移动，脱模板56将产品抵出模槽4，可以在注塑和产品冷却后自动将产品脱模，提高了生产效率，产品不会卡在模具内，提高了良品率。

[0025] 以上所述，仅为本实用新型较佳的具体实施方式，但本实用新型的保护范围并不局限于此，任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内，根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

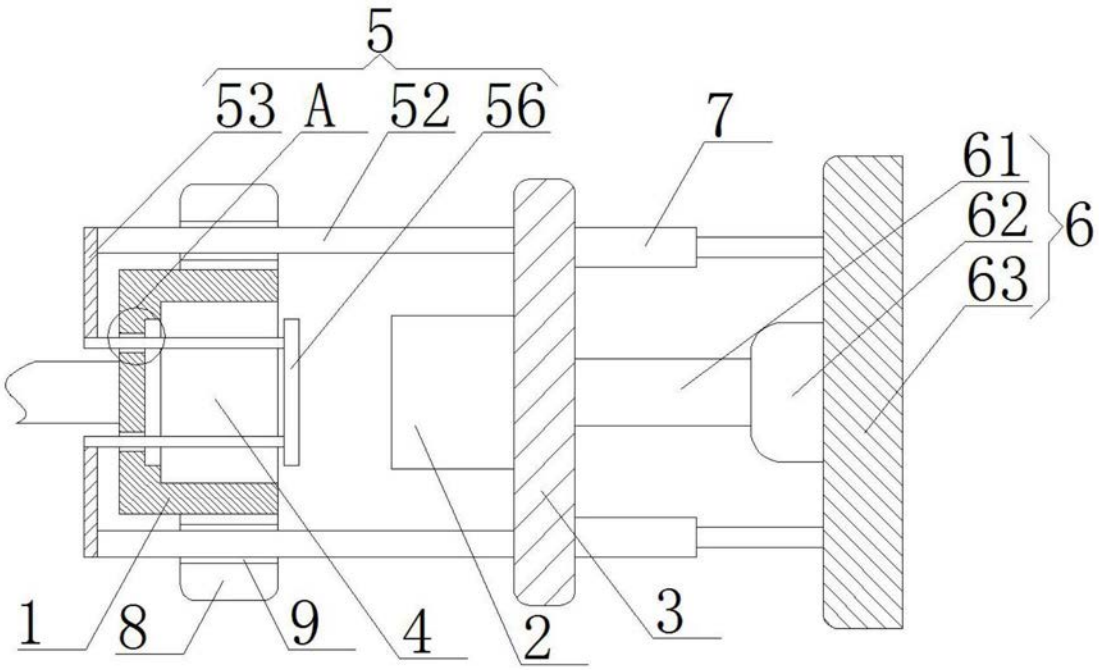


图1

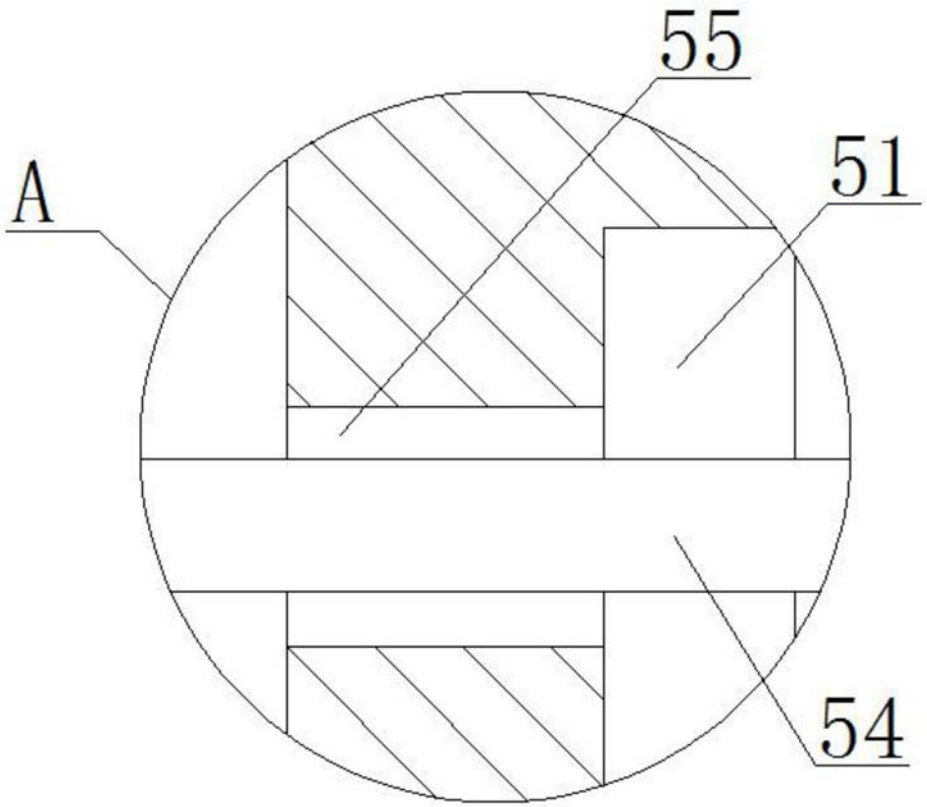


图2