



# (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208215890 U

(45)授权公告日 2018.12.11

(21)申请号 201820702771.9

(22)申请日 2018.05.11

(73)专利权人 浙江森川家具有限公司

地址 318000 浙江省台州市台州经济开发区滨海工业园区滨富路188号

(72)发明人 胡森川

(74)专利代理机构 台州蓝天知识产权代理有限公司 33229

代理人 刘颖

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)

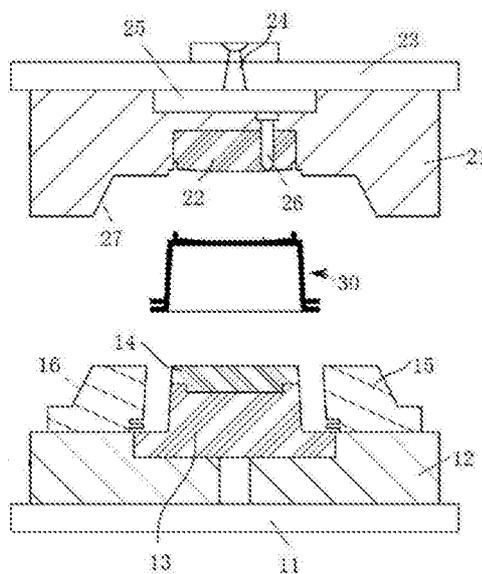
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54)实用新型名称

塑料椅注塑加工用快速互换式注塑模具

## (57)摘要

本实用新型提出了一种塑料椅注塑加工用快速互换式注塑模具,包括下模架、下模、上模架和上模,下模设置在下模架上,下模的中央设置有凹坑,凹坑中设置有下芯模,下芯模的中央具有伸出的成型部,下芯模成型部两侧设置有侧模,侧模的内表面与下芯模成型部的外表面之间留有成型空间,上模设置在上模架的下表面中央,上模的底部中央设置有导向凹槽,导向凹槽的底面中心可拆卸的设置上芯模。该注塑模具实现了不同型号塑料椅的快速加工。



1. 一种塑料椅注塑加工用快速互换式注塑模具,包括下模架、下模、上模架和上模,其特征在于,下模设置在下模架上,下模的中央设置有凹坑,凹坑中设置有下芯模,下芯模的中央具有伸出的成型部,下芯模成型部两侧设置有侧模,侧模的内表面与下芯模成型部的外表面之间留有成型空间,上模设置在上模架的下表面中央,上模的底部中央设置有导向凹槽,导向凹槽的底面中心可拆卸的设置在上芯模。

2. 如权利要求1所述的一种塑料椅注塑加工用快速互换式注塑模具,其特征在于,上模的顶部中央设置有主流道,上模架上开设有注塑口,注塑口与主流道相通,主流道的底部设置有支流道,支流道的底部开口设置在上芯模的底面上。

3. 如权利要求1所述的一种塑料椅注塑加工用快速互换式注塑模具,其特征在于,侧模可拆卸的设置在下模的上表面上。

4. 如权利要求1所述的一种塑料椅注塑加工用快速互换式注塑模具,其特征在于,下芯模成型部的顶部中央可拆卸的设置有型芯。

5. 如权利要求1所述的一种塑料椅注塑加工用快速互换式注塑模具,其特征在于,导向凹槽具有倾斜的导向侧边,侧模的外侧具有从两侧向中心倾斜的导向面,导向面的斜度与导向侧边的斜度相同。

## 塑料椅注塑加工用快速互换式注塑模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具。

### 背景技术

[0002] 塑料椅是目前一种常见的椅子，多采用注塑模具注塑成型。因为塑料椅型号众多，每生产一种型号的塑料椅，具有要专门开一套专用模具，这样就造成了塑料椅的生产成本上升。同时在生产完一种型号转为下一种型号生产时，需要整体更换模具，影响到了生产效率。

### 实用新型内容

[0003] 为了解决背景技术中存在的问题，本实用新型提出了一种塑料椅注塑加工用为快速互换式注塑模具，该注塑模具实现了不同型号塑料椅的快速加工。

[0004] 达到上述目的，本实用新型采用如下技术方案：

[0005] 一种塑料椅注塑加工用快速互换式注塑模具，包括下模架、下模、上模架和上模，其特征在于，下模设置在下模架上，下模的中央设置有凹坑，凹坑中设置有下芯模，下芯模的中央具有伸出的成型部，下芯模成型部两侧设置有侧模，侧模的内表面与下芯模成型部的外表面之间留有成型空间，上模设置在上模架的下表面中央，上模的底部中央设置有导向凹槽，导向凹槽的底面中心可拆卸的设置有上芯模。

[0006] 上模的顶部中央设置有主流道，上模架上开设有注塑口，注塑口与主流道相通，主流道的底部设置有支流道，支流道的底部开口设置在上芯模的底面上。

[0007] 侧模可拆卸的设置在下模的上表面上。

[0008] 下芯模成型部的顶部中央可拆卸的设置有型芯。

[0009] 导向凹槽具有倾斜的导向侧边，侧模的外侧具有从两侧向中心倾斜的导向面，导向面的斜度与导向侧边的斜度相同。

[0010] 本实用新型的有益效果是：该注塑模具能够实现快速更换，提高了多种型号塑料椅的生产效率，并且有效的降低了生产成本。

### 附图说明

[0011] 下面结合附图对本实用新型进一步说明

[0012] 图1为本实用新型所述注塑模具的剖面结构示意图；

### 具体实施方式

[0013] 下面结合附图说明和具体实施方式对本实用新型作进一步描述：

[0014] 实施例1

[0015] 一种塑料椅注塑加工用快速互换式注塑模具，如图1所示，包括下模架11、下模12、上模架23和上模21，下模12设置在下模架11上，下模12的中央设置有凹坑，凹坑中设置有下

芯模13,下芯模13的中央具有伸出的成型部,下芯模13成型部两侧设置有侧模15,侧模15可拆卸的设置在下模12的上表面上。侧模15的内表面与下芯模13成型部的外表面之间留有成型空间。下芯模13成型部的顶部中央可拆卸的设置有型芯14。

[0016] 上模21设置在上模架23的下表面中央,上模21的底部中央设置有导向凹槽,导向凹槽具有倾斜的导向侧边27,导向凹槽的底面中心可拆卸的设置有上芯模22。上模21的顶部中央设置有主流道25,上模架23上开设有注塑口24,注塑口24余主流道25相通,主流道25的底部设置有支流道26,支流道26的底部开口设置在上芯模22的底面上。

[0017] 侧模15的外侧具有从两侧向中心倾斜的导向面16,导向面16的斜度与导向侧边27的斜度相同,上模21下降时,导向侧边27落在导向面16上,从而使得上模21与下模12精密合模,上模和下模合模后,下芯模13、型芯14、侧模15和上芯模22之间形成塑料椅的成型模腔,在成型模腔内注射熔融料后成型为塑料椅30。

[0018] 本注塑模具中的侧模,型芯,上芯模都是可拆卸的,这样在完成一种型号的塑料椅之后,只需要更换侧模、型芯、上芯模中的一种或几种,就可以开始下一种型号塑料椅的生产,该注塑模具能够实现快速更换,提高了多种型号塑料椅的生产效率,并且有效的降低了成本。

[0019] 本领域技术人员将会认识到,在不偏离本发明的保护范围的前提下,可以对上述实施方式各种修改、变化和组合,并且认为这种修改、变化和组合是在独创性思想的范围内的。

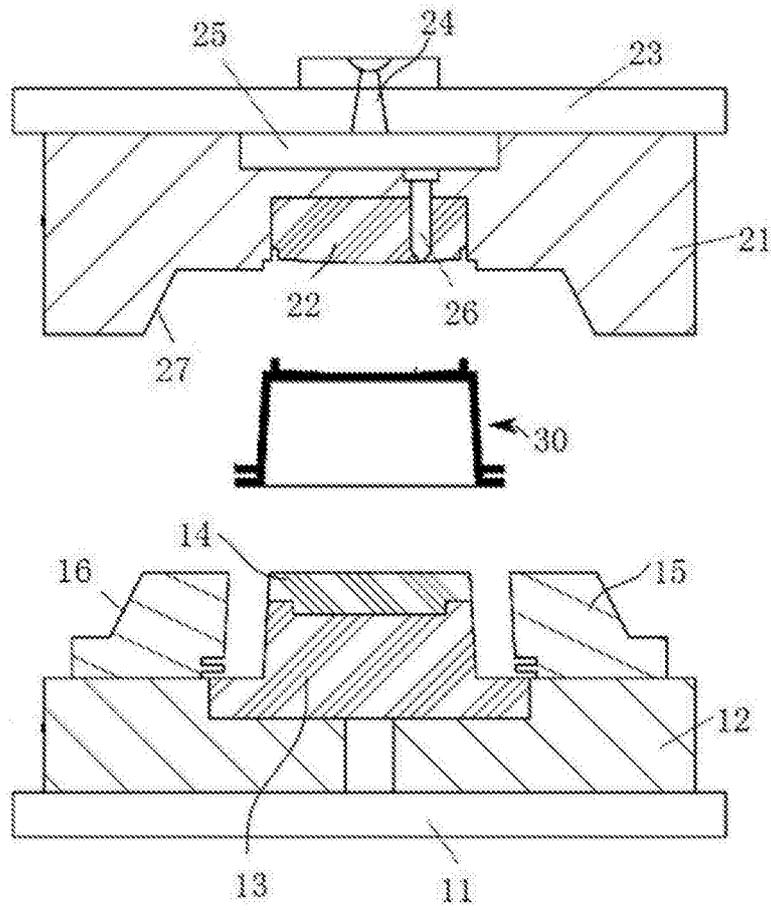


图1