



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211334251 U

(45)授权公告日 2020.08.25

(21)申请号 201921546536.8

(22)申请日 2019.09.18

(73)专利权人 武汉华佰仕科技有限公司

地址 430000 湖北省武汉市经济技术开发区
创业路摩根空间2号楼1单元15层10
办公用房

(72)发明人 李召善

(51)Int.Cl.

B29C 43/16(2006.01)

B29C 43/52(2006.01)

B29C 43/32(2006.01)

B29C 43/58(2006.01)

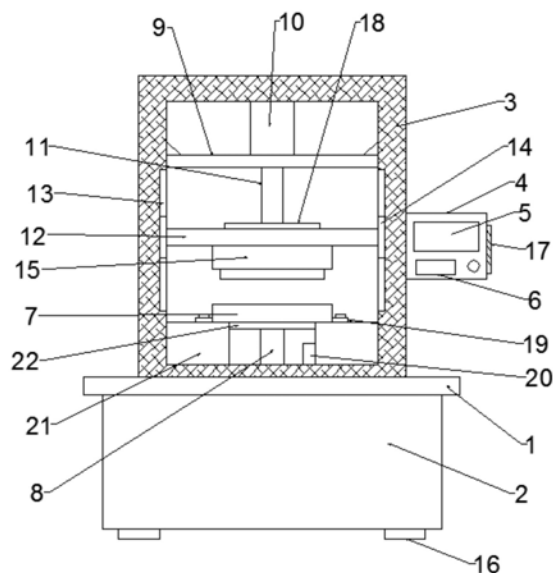
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种硅胶模具生产导向罩用成型装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种硅胶模具生产导向罩用成型装置,包括工作台,工作台的下端设置有支撑台,工作台的上端设置有固定架,固定架的一侧中部设置有控制箱,控制箱的前端控制面板上设置有显示屏和控制按钮,固定架的下端中部设置有固定座,固定座的上端中部设置有固定模具,固定座的中部设置有注料装置,液压缸的下端设置有贯穿支撑板中部的液压伸缩杆,液压伸缩杆的下端设置有活动板,固定架的中部相对两侧均设置有燕尾槽,活动板的两端均设置有与燕尾槽相配合的滑动块,活动板的下端设置有活动模具。有益效果:便于对不同加工型号模具的更换,满足很多的生产需求,进而增加加工的多样性,提高生产效率,具有很好的实用性。



1. 一种硅胶模具生产导向罩用成型装置,其特征在于,包括工作台(1),所述工作台(1)的下端设置有支撑台(2),所述工作台(1)的上端设置有固定架(3),所述固定架(3)的一侧中部设置有控制箱(4),所述控制箱(4)的前端控制面板上设置有显示屏(5)和控制按钮(6),所述控制按钮(6)位于所述显示屏(5)的下方,所述固定架(3)的下端中部设置有固定座(21),所述固定座(21)的上端中部设置有固定模具(7),所述固定座(21)的中部设置有注料装置(8),所述固定架(3)的中部上端设置有支撑板(9),所述支撑板(9)的中部设置有液压缸(10),所述液压缸(10)的下端设置有贯穿所述支撑板(9)中部的液压伸缩杆(11),所述液压伸缩杆(11)的下端设置有活动板(12),所述固定架(3)的中部相对应两侧均设置有燕尾槽(13),所述活动板(12)的两端均设置有与所述燕尾槽(13)相配合的滑动块(14),所述活动板(12)的下端设置有活动模具(15)。

2. 根据权利要求1所述的一种硅胶模具生产导向罩用成型装置,其特征在于,所述支撑台(2)的下端两侧边角均设置有固定块(16)。

3. 根据权利要求1所述的一种硅胶模具生产导向罩用成型装置,其特征在于,所述控制箱(4)远离所述固定架(3)的侧边设置有散热格栅(17)。

4. 根据权利要求1所述的一种硅胶模具生产导向罩用成型装置,其特征在于,所述液压伸缩杆(11)与所述活动板(12)之间通过连接板(18)固定连接,所述连接板(18)与所述活动板(12)之间通过连接螺栓固定连接。

5. 根据权利要求1所述的一种硅胶模具生产导向罩用成型装置,其特征在于,所述固定模具(7)通过侧板(19)与所述固定座(21)连接,所述固定座(21)与所述侧板(19)之间通过固定螺栓连接。

6. 根据权利要求1所述的一种硅胶模具生产导向罩用成型装置,其特征在于,所述注料装置(8)的内部设置有控温器(20)。

7. 根据权利要求6所述的一种硅胶模具生产导向罩用成型装置,其特征在于,所述注料装置(8)的上端与所述固定模具(7)之间设置有电加热板(22),所述控温器(20)与所述电加热板(22)电连接。

一种硅胶模具生产导向罩用成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及硅胶模具成型技术领域,具体来说,涉及一种硅胶模具生产导向罩用成型装置。

背景技术

[0002] 硅胶是制作产品的专用模具胶,硅胶的特点是耐高温,耐腐蚀,抗撕拉性强,仿真精细高。而硅胶模具成型是指将硅胶通过涂刷或灌注的方法制成与产品对应的硅胶模具。模具的加工型号比较单一,不能满足小批量生产需求,浪费较多的时间,且注入模具时,模具往往是凉的,从而导致硅胶内部有残余应力,从而减少使用寿命,因此亟需解决上述存在的问题。

[0003] 针对相关技术中的问题,目前尚未提出有效的解决方案。

实用新型内容

[0004] 针对相关技术中的问题,本实用新型提出一种硅胶模具生产导向罩用成型装置,以克服现有相关技术所存在的上述技术问题。

[0005] 为此,本实用新型采用的具体技术方案如下:

[0006] 一种硅胶模具生产导向罩用成型装置,包括工作台,所述工作台的下端设置有支撑台,所述工作台的上端设置有固定架,所述固定架的一侧中部设置有控制箱,所述控制箱的前端控制面板上设置有显示屏和控制按钮,所述控制按钮位于所述显示屏的下方,所述固定架的下端中部设置有固定座,所述固定座的上端中部设置有固定模具,所述固定座的中部设置有注料装置,所述固定架的中部上端设置有支撑板,所述支撑板的中部设置有液压缸,所述液压缸的下端设置有贯穿所述支撑板中部的液压伸缩杆,所述液压伸缩杆的下端设置有活动板,所述固定架的中部相对应两侧均设置有燕尾槽,所述活动板的两端均设置有与所述燕尾槽相配合的滑动块,所述活动板的下端设置有活动模具。

[0007] 进一步的,所述支撑台的下端两侧边角均设置有固定块。

[0008] 进一步的,所述控制箱远离所述固定架的侧边设置有散热格栅。

[0009] 进一步的,所述固定模具通过侧板与所述固定座连接,所述固定座与所述侧板之间通过固定螺栓连接。

[0010] 进一步的,所述注料装置的内部设置有控温器。

[0011] 进一步的,所述注料装置的上端与所述固定模具之间设置有电加热板,所述控温器与所述电加热板电连接。

[0012] 本实用新型提供了一种硅胶模具生产导向罩用成型装置,有益效果如下:本实用新型通过控制箱上的控制面板进行操作,使得液压缸对液压伸缩杆的驱动,使得液压伸缩杆推动活动板进行上下往复运动,在运动的同时,活动板两端的滑动块在燕尾槽中滑动,有效提高活动板的稳定性和连接性,进而使得活动板下的活动模具与固定模具合紧,并最终对硅胶板进行有效的冲压,在进行导向罩的冲压过程中,硅胶通过注料装置将硅胶注入,使

得导向罩在硅胶模具中成型,在进行成型的过程中,通过电加热板进行加热,使得活动模具和固定模具进行预热,并通过控温器进行有效的对温度进行把控,提高成型的效率,通过固定螺栓和连接螺栓,便于对不同加工型号模具的更换,满足很多的生产需求,进而增加加工的多样性,提高生产效率,具有很好的实用性。

附图说明

[0013] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0014] 图1是根据本实用新型实施例的一种硅胶模具生产导向罩用成型装置的结构示意图。

[0015] 图中:

[0016] 1、工作台;2、支撑台;3、固定架;4、控制箱;5、显示屏;6、控制按钮;7、固定模具;8、注料装置;9、支撑板;10、液压缸;11、液压伸缩杆;12、活动板;13、燕尾槽;14、滑动块;15、活动模具;16、固定块;17、散热格栅;18、连接板;19、侧板;20、控温器;21、固定座;22、电加热板。

具体实施方式

[0017] 为进一步说明各实施例,本实用新型提供有附图,这些附图为本实用新型揭露内容的一部分,其主要用以说明实施例,并可配合说明书的相关描述来解释实施例的运作原理,配合参考这些内容,本领域普通技术人员应能理解其他可能的实施方式以及本实用新型的优点,图中的组件并未按比例绘制,而类似的组件符号通常用来表示类似的组件。

[0018] 根据本实用新型的实施例,提供了一种硅胶模具生产导向罩用成型装置。

[0019] 实施例一:

[0020] 如图1所示,根据本实用新型实施例的硅胶模具生产导向罩用成型装置,包括工作台1,所述工作台1的下端设置有支撑台2,所述工作台1的上端设置有固定架3,所述固定架3的一侧中部设置有控制箱4,所述控制箱4的前端控制面板上设置有显示屏5和控制按钮6,所述控制按钮6位于所述显示屏5的下方,所述固定架3的下端中部设置有固定座21,所述固定座21的上端中部设置有固定模具7,所述固定座21的中部设置有注料装置8,所述固定架3的中部上端设置有支撑板9,所述支撑板9的中部设置有液压缸10,所述液压缸10的下端设置有贯穿所述支撑板9中部的液压伸缩杆11,所述液压伸缩杆11的下端设置有活动板12,所述固定架3的中部相对应两侧均设置有燕尾槽13,所述活动板12的两端均设置有与所述燕尾槽13相配合的滑动块14,所述活动板12的下端设置有活动模具15。

[0021] 实施例二:

[0022] 如图1所示,所述支撑台2的下端两侧边角均设置有固定块16。所述控制箱4远离所述固定架3的侧边设置有散热格栅17。所述液压伸缩杆11与所述活动板12之间通过连接板18固定连接,所述连接板18与所述活动板12之间通过连接螺栓固定连接。

[0023] 如图1所示,所述固定模具通过侧板与所述固定座连接,所述固定座与所述侧板之

间通过固定螺栓连接。所述注料装置的内部设置有控温器。所述注料装置的上端与所述固定模具之间设置有电加热板,所述控温器与所述电加热板电连接。

[0024] 为了方便理解本实用新型的上述技术方案,以下就本实用新型在实际过程中的工作原理或者操作方式进行详细说明。

[0025] 综上所述,借助于本实用新型的上述技术方案,通过控制箱4上的控制面板进行操作,使得液压缸10对液压伸缩杆11的驱动,使得液压伸缩杆11推动活动板12进行上下往复运动,在运动的同时,活动板12两端的滑动块14在燕尾槽13中滑动,有效提高活动板12的稳定性和连接性,进而使得活动板12下的活动模具15与固定模具7合紧,并最终对硅胶板进行有效的冲压,在进行导向罩的冲压过程中,硅胶通过注料装置8将硅胶注入,使得导向罩在硅胶模具中成型,在进行成型的过程中,通过电加热板22进行加热,使得活动模具15和固定模具7进行预热,并通过控温器20进行有效的对温度进行把控,提高成型的效率,通过固定螺栓和连接螺栓,便于对不同加工型号模具的更换,满足很多的生产需求,进而增加加工的多样性,提高生产效率,具有很好的实用性。

[0026] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

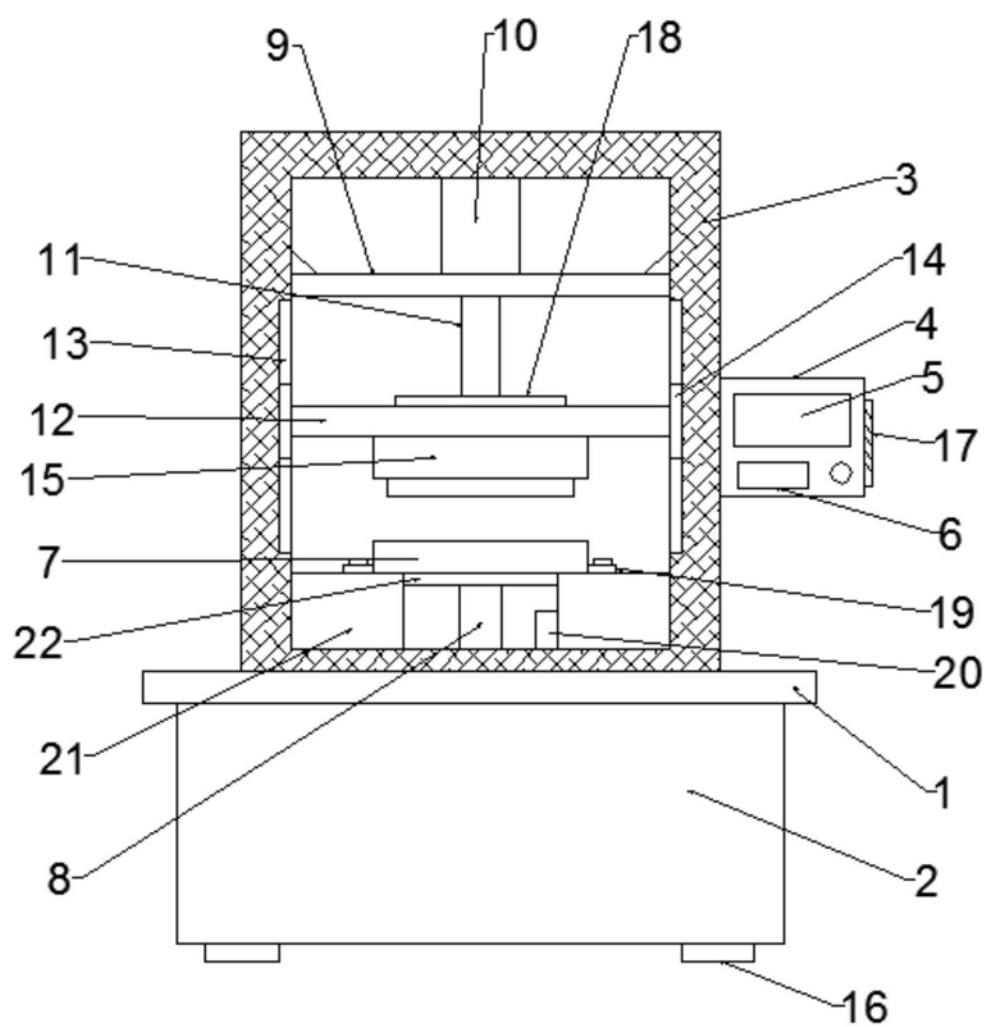


图1