



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 211968547 U

(45) 授权公告日 2020. 11. 20

(21) 申请号 201921799784.3

(22) 申请日 2019.10.24

(73) 专利权人 东莞市精校金属制品有限公司
地址 523000 广东省东莞市横沥镇山厦村
红旗路39号

(72) 发明人 吴小细

(74) 专利代理机构 北京盛凡智荣知识产权代理
有限公司 11616
代理人 邓凌云

(51) Int. Cl.
B30B 15/02 (2006.01)

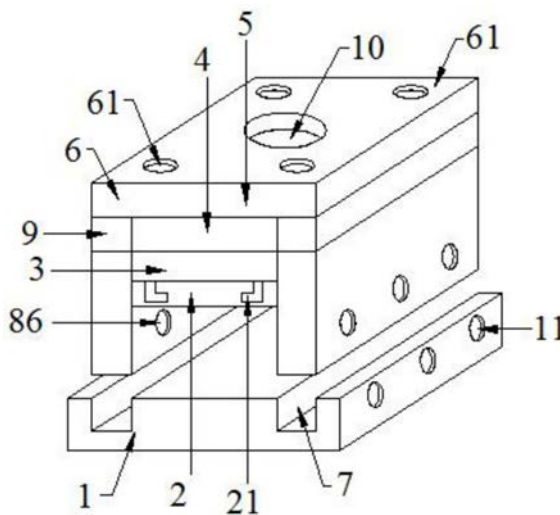
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种快速安装的模胚组件

(57) 摘要

本实用新型涉及一种快速安装的模胚组件，包括有底座、下模垫板、下模、上模、上模垫板和定模板，所述底座上表面两侧均开设有开槽，所述开槽内均卡接固定有与所述开槽相吻合的下垫块，所述下垫块中部相对一侧焊接固定有所述下模垫板，所述下模垫板上表面两侧均开设有“L”型槽，所述下模底端两侧焊接固定有“L”型连接板，且所述“L”型连接板活动卡接在所述“L”型槽内，所述下模上表面两侧开设有圆柱槽，所述下垫块顶端上开设有定位槽，上垫块底端均开设有安装槽。有益效果：下垫块的弹簧便于对模具的取出，设计合理，下模和下模具垫之间通过“L”型槽进行卡接固定，操作方便，整个模胚组件多采用柱体卡接的方式连接，可实现快速安装。



1. 一种快速安装的模胚组件,包括有底座(1)、下模垫板(2)、下模(3)、上模(4)、上模垫板(5)和定模板(6),其特征在于,所述底座(1)上表面两侧均开设有开槽(7),所述开槽(7)内均卡接固定有与所述开槽(7)相吻合的下垫块(8),所述下垫块(8)中部相对一侧焊接固定有所述下模垫板(2),所述下模垫板(2)上表面两侧均开设有“L”型槽(21),所述下模(3)底端两侧焊接固定有“L”型连接板(31),且所述“L”型连接板(31)活动卡接在所述“L”型槽(21)内,所述下模(3)上表面两侧开设有圆柱槽(32),所述下垫块(8)顶端上开设有定位槽(85),所述上模(4)底端两侧焊接固定有与所述圆柱槽(32)相吻合的导柱(41),所述上模(4)两侧焊接固定有上垫块(9),所述上模(4)顶端上焊接固定有所述上模垫板(5),所述上垫块(9)底端均开设有安装槽(91)。

2. 根据权利要求1所述的一种快速安装的模胚组件,其特征在于,所述下垫块(8)上位于所述定位槽(85)底端设有空腔(81),所述空腔(81)底端焊接固定有弹簧(82),所述弹簧(82)顶端上焊接固定有限位块(83),所述限位块(83)顶端上焊接固定有定位杆(84),且所述定位杆(84)与所述安装槽(91)相吻合卡接活动。

3. 根据权利要求1所述的一种快速安装的模胚组件,其特征在于,所述底座(1)两侧开设有固定孔(11),所述下垫块(8)上设有与所述固定孔(11)相配合的卡孔(86),且所述卡孔(86)与所述固定孔(11)通过螺纹杆(87)进行固定连接。

4. 根据权利要求1所述的一种快速安装的模胚组件,其特征在于,所述上模(4)顶端四周均焊接固定有连接柱(42),所述定模板(6)四周上均设有与所述连接柱(42)相匹配的安装洞(61)。

5. 根据权利要求1所述的一种快速安装的模胚组件,其特征在于,所述上模(4)顶端中心处开设有浇口槽(10),所述浇口槽(10)贯穿所述定模板(6),且所述浇口槽(10)为圆锥状结构。

6. 根据权利要求1所述的一种快速安装的模胚组件,其特征在于,所述上模(4)的高度与所述上垫块(9)的高度一致,所述下垫块(8)与所述下模(3)顶端位于同一水平上。

一种快速安装的模胚组件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模胚相关技术领域,具体来说,涉及一种快速安装的模胚组件。

背景技术

[0002] 模胚也就是模架,是模具钢材外成型部分,就是模具最外面的那个架子,是用来定位模具的,模具就是工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。

[0003] 随着科技不断的进步,工厂生产中对模具的使用频率越来越高,但是在现有的技术中,每个产品需要一组模胚组件,在更换产品是需要将模胚进行打开,然后取出模具形成的产品,然后再组装好模胚对下一组的模具产品进行生产,而在取出和安装时候对模胚的组装需要快捷,不能够形成复杂的结构,在拆卸和安装中需要利用对螺栓或者是卡接安装,对此我们提出一种快速安装的模胚组件。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种快速安装的模胚组件,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种快速安装的模胚组件,包括有底座、下模垫板、下模、上模、上模垫板和定模板,所述底座上表面两侧均开设有开槽,所述开槽内均卡接固定有与所述开槽相吻合的下垫块,所述下垫块中部相对一侧焊接固定有所述下模垫板,所述下模垫板上表面两侧均开设有“L”型槽,所述下模底端两侧焊接固定有“L”型连接板,且所述“L”型连接板活动卡接在所述“L”型槽内,所述下模上表面两侧开设有圆柱槽,所述下垫块顶端上开设有定位槽,所述上模底端两侧焊接固定有与所述圆柱槽相吻合的导柱,所述上模两侧焊接固定有上垫块,所述上模顶端上焊接固定有所述上模垫板,所述上垫块底端均开设有安装槽。

[0006] 进一步的,所述下垫块上位于所述定位槽底端设有空腔,所述空腔底端焊接固定有弹簧,所述弹簧顶端上焊接固定有限位块,所述限位块顶端上焊接固定有定位杆,且所述定位杆与所述安装槽相吻合卡接活动。

[0007] 进一步的,所述底座两侧开设有固定孔,所述下垫块上设有与所述固定孔相配合的卡孔,且所述卡孔与所述固定孔通过螺纹杆进行固定连接。

[0008] 进一步的,所述上模顶端四周均焊接固定有连接柱,所述定模板四周上均设有与所述连接柱相匹配的安装洞。

[0009] 进一步的,所述上模顶端中心处开设有浇口槽,所述浇口槽贯穿所述定模板,且所述浇口槽为圆锥状结构。

[0010] 进一步的,所述上模的高度与所述上垫块的高度一致,所述下垫块与所述下模顶端位于同一水平上。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型具有以下有益效果:下垫块上安装的弹簧顶着上模,

便于对模具的取出,底座和下垫块之间安装的螺纹杆既能固定模具也能实行对装置的卡接,设计合理,下模和下模具垫之间通过“L”型槽进行卡接固定,操作方便,整个模胚组件多采用柱体卡接的方式连接,可实现快速安装。

附图说明

[0012] 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。

[0013] 图1是根据本实用新型实施的一种快速安装的模胚组件的结构示意图;

[0014] 图2是根据本实用新型实施的一种快速安装的模胚组件的结构示意剖面图。

[0015] 附图标记:

[0016] 1、底座;11、固定孔;2、下模垫板;21、“L”型槽;3、下模;31、“L”型连接板;32、圆柱槽;4、上模;41、导柱;42、连接柱;5、上模垫板;6、定模板;61、安装洞;7、开槽;8、下垫块;81、空腔;82、弹簧;83、限位块;84、定位杆;85、定位槽;86、卡孔;87、螺纹杆;9、上垫块;91、安装槽;10、浇口槽。

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,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。

[0018] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,术语“顶部”、“底部”、“一侧”、“另一侧”、“前面”、“后面”、“中间部位”、“内部”、“顶端”、“底端”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制;术语“第一”、“第二”、“第三”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性;此外,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0019] 请参阅图1-2,根据本实用新型实施的一种快速安装的模胚组件,包括有底座1、下模垫板2、下模3、上模4、上模垫板5和定模板6,所述底座1 上表面两侧均开设有开槽7,所述开槽7内均卡接固定有与所述开槽7相吻合的下垫块8,利用槽位连接,实现快速安装和拆卸,所述下垫块8中部相对一侧焊接固定有所述下模垫板2,所述下模垫板2上表面两侧均开设有“L”型槽21,所述下模3底端两侧焊接固定有“L”型连接板31,且所述“L”型连接板31活动卡接在所述“L”型槽21内,可快速将所述下模3进行更换,所述下模3上表面两侧开设有圆柱槽32,所述下垫块8顶端上开设有定位槽85,所述上模4底端两侧焊接固定有与所述圆柱槽32 相吻合的导柱41,所述上模4两侧焊接固定有上垫块9,所述上模4顶端上焊接固定有

所述上模垫板5,所述上垫块9底端均开设有安装槽91。

[0020] 其中,所述下垫块8上位于所述定位槽85底端设有空腔81,所述空腔81底端焊接固定有弹簧82,所述弹簧82顶端上焊接固定有限位块83,所述限位块83顶端上焊接固定有定位杆84,且所述定位杆84与所述安装槽91相吻合卡接活动,利用所述弹簧82的张力对所述上模4进行抵出,实现快速出模效果。

[0021] 其中,所述底座1两侧开设有固定孔11,所述下垫块8上设有与所述固定孔11相配合的卡孔86,且所述卡孔86与所述固定孔11通过螺纹杆 87进行固定连接,实现对模胚的固定和对装置的固定。

[0022] 其中,所述上模4顶端四周均焊接固定有连接柱42,所述定模板6四周上均设有与所述连接柱42相匹配的安装洞6,利用所述安装洞6进行连接,快捷稳定。

[0023] 其中,所述上模4顶端中心处开设有浇口槽10,所述浇口槽10贯穿所述定模板6,且所述浇口槽10为圆锥状结构。

[0024] 其中,所述上模4的高度与所述上垫块9的高度一致,所述下垫块8 与所述下模3顶端位于同一水平上,可对模具进行平稳的放置。

[0025] 工作原理

[0026] 通过本实用新型的上述方案,一种快速安装的模胚组件,底座1上利用固定孔11和下垫块8上的卡孔86通过螺纹杆87进行固定连接,同时利用外力将螺纹杆87进行固定,在使用的过程中,将上模4的导柱41和定位杆84 分别对准下模3上的圆柱槽32和安装槽91内,将模具进行密封,然后通过浇口槽10将材料注入到模具内,当定好模具好,在弹簧82张力的作用下将上模 4顶出,然后利用下模3和下模垫板2之间的“L”型连接板31和“L”型槽 21进行活动连接,然后取出模具将下模3直接进行更换,然后可快速在实现下一组模具产品,而在定模板6和上模垫板5之间通过安装洞61和连接柱42 进行固定,可简便拆卸和组装。

[0027] 对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0028] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

