(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 211993998 U
(45)授权公告日 2020.11.24

(21)申请号 202020580922.5

(22)申请日 2020.04.18

(73)专利权人 佛山市顺德区天玛仕电子有限公司

地址 528000 广东省佛山市顺德区大良五沙新悦路9号七座之三厂房

(72)发明人 雷国正

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)
B29C 45/67(2006.01)
B29C 45/40(2006.01)

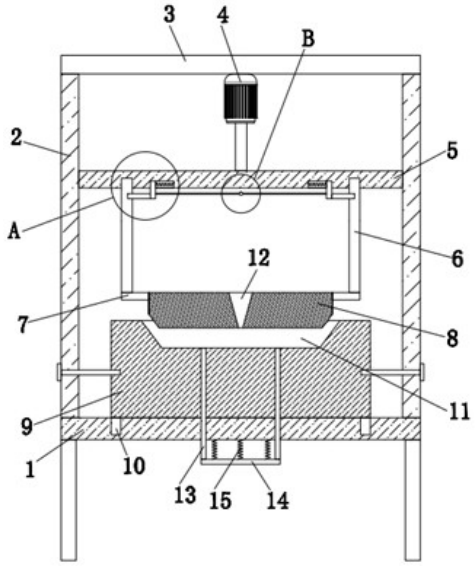
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种胶芯注塑模具

(57)摘要

本实用新型属于模具领域，尤其是一种胶芯注塑模具，针对现有的动模板和定模板更换步骤复杂，更换效率低的问题，现提出如下方案，其包括工作板，所述工作板的顶部两侧均焊接有侧板，两个侧板的顶部焊接有同一个顶板，顶板的底部固定连接有液压泵，液压泵的液压杆上固定连接有推动板，推动板的底部开设有两个插槽，插槽内卡装有插板，插板的底部焊接有横板，两个横板相互靠近的一侧均焊接有动模板，工作板的顶部接触有定模板，定模板的底部固定连接有两个定位板，工作板的顶部开设有两个定位槽，定位板与定位槽相卡装。本实用新型实用性好，便于对定模板和动模板进行更换，适应不同形状的胶芯注塑加工。



CN 211993998 U

1.一种胶芯注塑模具，包括工作板(1)，其特征在于，所述工作板(1)的顶部两侧均焊接有侧板(2)，两个侧板(2)的顶部焊接有同一个顶板(3)，顶板(3)的底部固定连接有液压泵(4)，液压泵(4)的液压杆上固定连接有推动板(5)，推动板(5)的底部开设有两个插槽，插槽内卡装有插板(6)，插板(6)的底部焊接有横板(7)，两个横板(7)相互靠近的一侧均焊接有动模板(8)，工作板(1)的顶部接触有定模板(9)，定模板(9)的底部固定连接有两个定位板(10)，工作板(1)的顶部开设有两个定位槽，定位板(10)与定位槽相卡装，定模板(9)的顶部开设有型腔(11)，动模板(8)的顶部开设有浇注孔(12)，工作板(1)的顶部开设有两个顶针孔，顶针孔内滑动安装有顶针(13)，两个顶针(13)的底部固定连接有同一个推板(14)，推板(14)的顶部焊接有多个第一弹簧(15)，第一弹簧(15)的顶端焊接于工作板(1)的底部，推动板(5)的底部开设有两个滑槽，滑槽内滑动安装有滑板(16)，两个滑板(16)相互远离的一侧均焊接有卡板(17)，两个插板(6)相互靠近的一侧均开设有卡槽，卡板(17)与卡槽相卡装，两个卡板(17)相互靠近的一侧均焊接有第二弹簧(18)，两个第二弹簧(18)相互靠近的一端分别焊接于两个滑槽相互靠近的一侧内壁上，两个滑板(16)相互靠近的一侧均固定连接有拉绳(19)。

2.根据权利要求1所述的一种胶芯注塑模具，其特征在于，所述工作板(1)的底部四角均焊接有支撑板。

3.根据权利要求1所述的一种胶芯注塑模具，其特征在于，所述侧板(2)上开设有螺栓孔，螺栓孔内螺纹连接有螺栓，定模板(9)的两侧均开设有螺槽，螺栓与螺槽螺纹连接。

4.根据权利要求1所述的一种胶芯注塑模具，其特征在于，所述第一弹簧(15)的数量为三个。

5.根据权利要求1所述的一种胶芯注塑模具，其特征在于，所述型腔(11)的底部内壁上开设有两个适配孔，顶针(13)的顶部延伸至适配孔内并与适配孔密封接触。

6.根据权利要求1所述的一种胶芯注塑模具，其特征在于，两个拉绳(19)相互靠近的一端缝制有同一个拉绳连接头(20)。

一种胶芯注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域，尤其涉及一种胶芯注塑模具。

背景技术

[0002] 模具，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。简而言之，模具是用来制作成型物品的工具，这种工具由各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成。

[0003] 目前在对胶芯进行注塑成型时，由于胶芯的形状有很多，在注塑不同形成的胶芯时需要对定模板和动模板进行更换，但是目前对动模板和定模板更换步骤复杂，更换的效率低。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在动模板和定模板更换步骤复杂，更换效率低的缺点，而提出的一种胶芯注塑模具。

[0005] 为了实现上述目的，本实用新型采用了如下技术方案：

[0006] 一种胶芯注塑模具，包括工作板，所述工作板的顶部两侧均焊接有侧板，两个侧板的顶部焊接有同一个顶板，顶板的底部固定连接有液压泵，液压泵的液压杆上固定连接有推动板，推动板的底部开设有两个插槽，插槽内卡装有插板，插板的底部焊接有横板，两个横板相互靠近的一侧均焊接有动模板，工作板的顶部接触有定模板，定模板的底部固定连接有两个定位板，工作板的顶部开设有两个定位槽，定位板与定位槽相卡装，定模板的顶部开设有型腔，动模板的顶部开设有浇注孔，工作板的顶部开设有两个顶针孔，顶针孔内滑动安装有顶针，两个顶针的底部固定连接有同一个推板，推板的顶部焊接有多个第一弹簧，第一弹簧的顶端焊接于工作板的底部，推动板的底部开设有两个滑槽，滑槽内滑动安装有滑板，两个滑板相互远离的一侧均焊接有卡板，两个插板相互靠近的一侧均开设有卡槽，卡板与卡槽相卡装，两个卡板相互靠近的一侧均焊接有第二弹簧，两个第二弹簧相互靠近的一端分别焊接于两个滑槽相互靠近的一侧内壁上，两个滑板相互靠近的一侧均固定连接有拉绳。

[0007] 优选的，所述工作板的底部四角均焊接有支撑板。

[0008] 优选的，所述侧板上开设有螺栓孔，螺栓孔内螺纹连接有螺栓，定模板的两侧均开设有螺槽，螺栓与螺槽螺纹连接，便于将定模板进行固定。

[0009] 优选的，所述第一弹簧的数量为三个，能够使得推板回复原位。

[0010] 优选的，所述型腔的底部内壁上开设有两个适配孔，顶针的顶部延伸至适配孔内并与适配孔密封接触，便于将成型后的胶芯进行脱模处理。

[0011] 优选的，两个拉绳相互靠近的一端缝制有同一个拉绳连接头。

[0012] 本实用新型中，所述一种胶芯注塑模具，在进行胶芯注塑时，启动液压泵，将动模板和定模板闭合，将融化的塑胶经过浇注孔导入到型腔内，注塑完成胶芯定型后，启动液压

泵使得动模板与定模板分离，然后推动推板，推板带动顶针进行移动，顶针带动定型后的胶芯移出型腔，当需要注塑胶芯的形状变化时，拉动两个拉绳，滑板挤压第二弹簧，滑板带动卡板进行移动，使得卡板移出卡槽，取出动模板，旋下螺栓，取出定模板，更换上与注塑胶芯形状适配的定模板和动模板，便于对定模板和动模板进行更换。

[0013] 本实用新型实用性好，便于对定模板和动模板进行更换，适应不同形状的胶芯注塑加工。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型提出的一种胶芯注塑模具的结构示意图；

[0015] 图2为本实用新型提出的一种胶芯注塑模具的A部分的结构示意图；

[0016] 图3为本实用新型提出的一种胶芯注塑模具的B部分的结构示意图。

[0017] 图中：1、工作板；2、侧板；3、顶板；4、液压泵；5、推动板；6、插板；7、横板；8、动模板；9、定模板；10、定位板；11、型腔；12、浇注孔；13、顶针；14、推板；15、第一弹簧；16、滑板；17、卡板；18、第二弹簧；19、拉绳；20、拉绳连接头。

具体实施方式

[0018] 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。

[0019] 参照图1-3，一种胶芯注塑模具，包括工作板1，工作板1的顶部两侧均焊接有侧板2，两个侧板2的顶部焊接有同一个顶板3，顶板3的底部固定连接有液压泵4，液压泵4的液压杆上固定连接有推动板5，推动板5的底部开设有两个插槽，插槽内卡装有插板6，插板6的底部焊接有横板7，两个横板7相互靠近的一侧均焊接有动模板8，工作板1的顶部接触有定模板9，定模板9的底部固定连接有两个定位板10，工作板1的顶部开设有两个定位槽，定位板10与定位槽相卡装，定模板9的顶部开设有型腔11，动模板8的顶部开设有浇注孔12，工作板1的顶部开设有两个顶针孔，顶针孔内滑动安装有顶针13，两个顶针13的底部固定连接有同一个推板14，推板14的顶部焊接有多个第一弹簧15，第一弹簧15的顶端焊接于工作板1的底部，推动板5的底部开设有两个滑槽，滑槽内滑动安装有滑板16，两个滑板16相互远离的一侧均焊接有卡板17，两个插板6相互靠近的一侧均开设有卡槽，卡板17与卡槽相卡装，两个卡板17相互靠近的一侧均焊接有第二弹簧18，两个第二弹簧18相互靠近的一端分别焊接于两个滑槽相互靠近的一侧内壁上，两个滑板16相互靠近的一侧均固定连接有拉绳19。

[0020] 本实施例中，工作板1的底部四角均焊接有支撑板。

[0021] 本实施例中，侧板2上开设有螺栓孔，螺栓孔内螺纹连接有螺栓，定模板9的两侧均开设有螺槽，螺栓与螺槽螺纹连接，便于将定模板9进行固定。

[0022] 本实施例中，第一弹簧15的数量为三个，能够使得推板14回复原位。

[0023] 本实施例中，型腔11的底部内壁上开设有两个适配孔，顶针13的顶部延伸至适配孔内并与适配孔密封接触，便于将成型后的胶芯进行脱模处理。

[0024] 本实施例中，两个拉绳19相互靠近的一端缝制有同一个拉绳连接头20。

[0025] 本实用新型中，在进行胶芯注塑时，启动液压泵4，将动模板8和定模板9闭合，将融

化的塑胶经过浇注孔12导入到型腔11内，注塑完成胶芯定型后，启动液压泵4使得动模板8与定模板9分离，然后推动推板14，推板14挤压第一弹簧15，推板14带动顶针13进行移动，顶针13带动定型后的胶芯移出型腔11，当需要注塑胶芯的形状变化时，拉动两个拉绳19，拉绳19带动滑板16进行移动，滑板16挤压第二弹簧18，滑板16带动卡板17进行移动，使得卡板17移出卡槽，取出动模板8，旋下螺栓，取出定模板9，更换上与注塑胶芯形状适配的定模板9和动模板8，便于对定模板9和动模板8进行更换，适应不同形状的胶芯注塑加工。

[0026] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点，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。

[0027] 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。

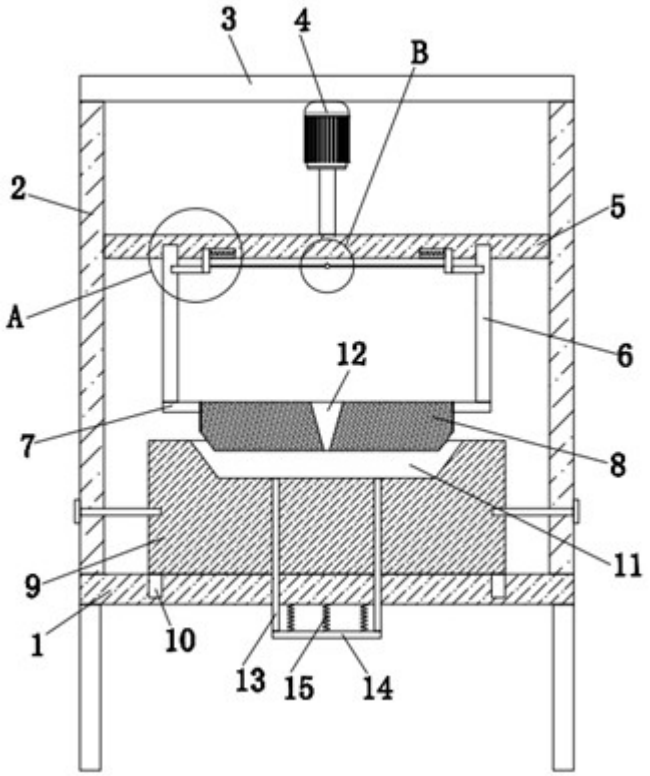


图1

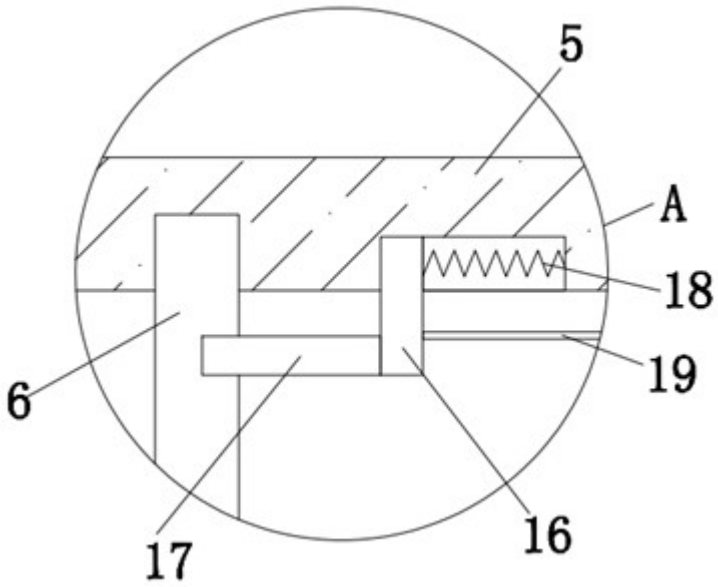


图2

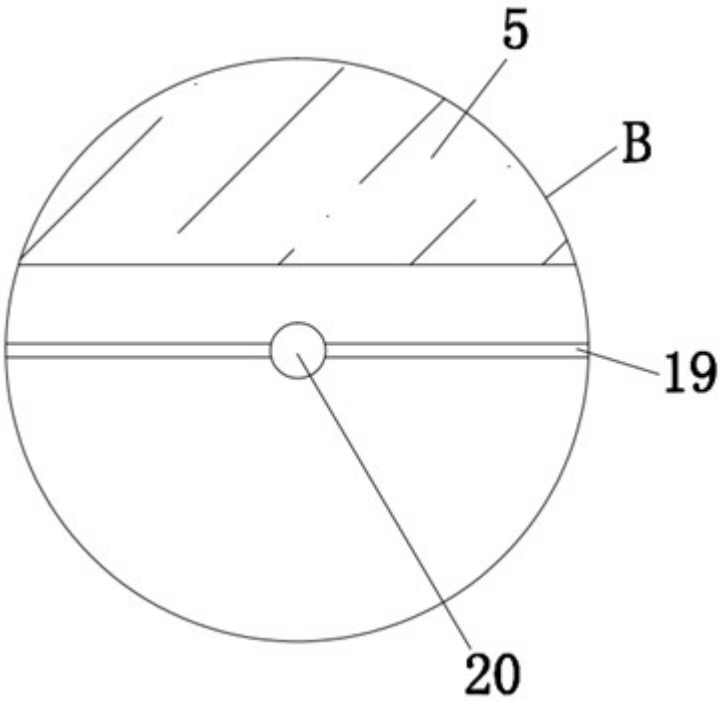


图3