



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217290071 U

(45) 授权公告日 2022. 08. 26

(21) 申请号 202220678802.8

(22) 申请日 2022.03.25

(73) 专利权人 惠州市惠和祥泰电子有限公司  
地址 516000 广东省惠州市仲恺高新区陈江五一村惠胜工业园内A栋厂房第一层

(72) 发明人 谢沃良 李小艺

(74) 专利代理机构 广州文衡知识产权代理事务所(普通合伙) 44535  
专利代理师 李丽

(51) Int. Cl.

B21D 37/10 (2006.01)

B21D 39/02 (2006.01)

B21D 43/02 (2006.01)

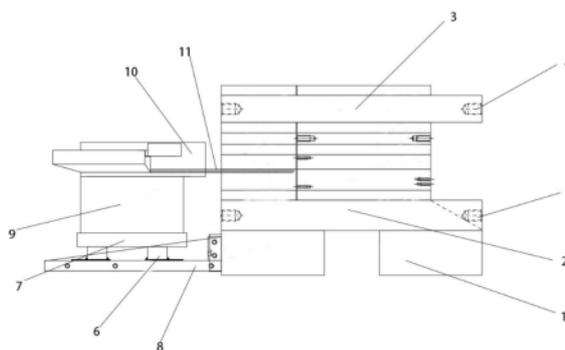
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种多材料成型复合模具

(57) 摘要

本实用新型涉及复合模具技术领域,且公开了一种多材料成型复合模具,包括模具底座和连接座,所述模具底座的顶部设置有定模,所述定模的顶部设置有动模,所述连接座的上方设置有脚环,所述脚环的顶部设置有连接块,所述连接块的顶部设置有底座,所述底座的顶部设置有震动盘,所述震动盘的右侧设置有输送轨道,所述定模的正面设置有出料口,所述出料口内设置有零件。通过设置的该成型复合模具,利用其动模的向下冲压,以及可以移动的钢带和铜带,进行移动,从而实现对钢带和铜带进行冲压,同时通过将银触点一起进行在模具内进行冲压组装,从而实现快速出料。



1. 一种多材料成型复合模具,包括模具底座(1)和连接座(8),其特征在于:所述模具底座(1)的顶部设置有定模(2),所述定模(2)的顶部设置有动模(3),所述连接座(8)的上方设置有脚环(6),所述脚环(6)的顶部设置有连接块(7),所述连接块(7)的顶部设置有底座(9),所述底座(9)的顶部设置有震动盘(10),所述震动盘(10)的右侧设置有输送轨道(11),所述定模(2)的正面设置有出料口,所述出料口内设置有零件(15)。

2. 根据权利要求1所述的一种多材料成型复合模具,其特征在于:所述定模(2)的顶部沿Y轴设置有铜带(14),所述定模(2)的顶部沿X轴设置有钢带(13)。

3. 根据权利要求2所述的一种多材料成型复合模具,其特征在于:所述震动盘(10)的一侧设置有震动盘控制器,所述震动盘(10)内设置有银触点(12)。

4. 根据权利要求3所述的一种多材料成型复合模具,其特征在于:所述定模(2)侧壁设置有第一吊装螺孔(5),所述动模(3)侧壁设置有第二吊装螺孔(4),所述第一吊装螺孔(5)和第二吊装螺孔(4)的数量分别为四个。

5. 根据权利要求4所述的一种多材料成型复合模具,其特征在于:所述模具底座(1)的数量为两个。

6. 根据权利要求5所述的一种多材料成型复合模具,其特征在于:所述定模(2)的顶部依次设置有第一定模和第二定模,所述动模(3)的底部一些设置有第一动模和第二动模。

## 一种多材料成型复合模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及复合模具技术领域,具体为一种多材料成型复合模具。

### 背景技术

[0002] 模具(mú jù),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。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。素有“工业之母”的称号。

[0003] 现有的模具在压铸的时候,需要多次调整模具进行压铸,因此在进行多材料进行压铸时,不便于使用。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供了一种多材料成型复合模具,解决上述背景提到的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种多材料成型复合模具,包括模具底座和连接座,所述模具底座的顶部设置有定模,所述定模的顶部设置有动模,所述连接座的上方设置有脚环,所述脚环的顶部设置有连接块,所述连接块的顶部设置有底座,所述底座的顶部设置有震动盘,所述震动盘的右侧设置有输送轨道,所述定模的正面设置有出料口,所述出料口内设置有零件。

[0006] 优选的,所述定模的顶部沿Y轴设置有铜带,所述定模的顶部沿X轴设置有钢带。

[0007] 优选的,所述震动盘的一侧设置有震动盘控制器,所述震动盘内设置有银触点。

[0008] 优选的,所述定模侧壁设置有第一吊装螺孔,所述动模侧壁设置有第二吊装螺孔,所述第一吊装螺孔和第二吊装螺孔的数量分别为四个。

[0009] 优选的,所述模具底座的数量为两个。

[0010] 优选的,所述定模的顶部依次设置有第一定模和第二定模,所述动模的底部一些设置有第一动模和第二动模。

[0011] 本实用新型提供了一种多材料成型复合模具。该一种多材料成型复合模具具备以下有益效果:

[0012] (1)、该一种多材料成型复合模具,通过设置的该成型复合模具,利用其动模的向下冲压,以及可以移动的钢带和铜带,进行移动,从而实现对钢带和铜带进行冲压,同时通过将银触点一起进行在模具内进行冲压组装,从而实现快速出料;

[0013] (2)、该一种多料成型复合模具,通过设置的震动盘进行震动,将银触点进行移送至输送轨道内,进行对银触点的输料,提高输料效率。

### 附图说明

[0014] 图1为本实用新型正面示意图;

[0015] 图2为本实用新型定模俯视图；

[0016] 图3为本实用新型零件结构图。

[0017] 图中：1、模具底座；2、定模；3、动模；4、第二吊装螺孔；5、第一吊装螺孔；6、脚环；7、连接块；8、连接座；9、底座；10、震动盘；11、输送轨道；12、银触点；13、钢带；14、铜带；15、零件。

### 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] 所述实施例的示例在附图中示出，其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的元件或具有相同或类似功能的元件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的，旨在用于解释本实用新型，而不能理解为对本实用新型的限制。

[0020] 在本实用新型的描述中，需要理解的是，术语“中心”、“纵向”、“横向”、“长度”、“宽度”、“厚度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”“内”、“外”、“顺时针”、“逆时针”、“轴向”、“径向”、“周向”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。

[0021] 在本实用新型中，除非另有明确的规定和限定，术语“安装”、“相连”、“连接”、“固定”等术语应做广义理解，例如，可以是固定连接，也可以是可拆卸连接，或成一体；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或两个元件的相互作用关系。对于本领域的普通技术人员而言，可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0022] 如图1-3所示，本实用新型提供一种技术方案：一种多材料成型复合模具，包括模具底座1和连接座8，模具底座1的顶部设置有定模2，定模2的顶部设置有动模3，连接座8的上方设置有脚环6，脚环6的顶部设置有连接块7，连接块7的顶部设置有底座9，底座9的顶部设置有震动盘10，震动盘10的右侧设置有输送轨道11，定模2的正面设置有出料口，出料口内设置有零件15，定模2的顶部沿Y轴设置有铜带14，定模2的顶部沿X轴设置有钢带13，震动盘10的一侧设置有震动盘控制器，震动盘10内设置有银触点12，定模2侧壁设置有第一吊装螺孔5，动模3侧壁设置有第二吊装螺孔4，第一吊装螺孔5和第二吊装螺孔4的数量分别为四个，模具底座1的数量为两个，定模2的顶部依次设置有第一定模和第二定模，动模3的底部一些设置有第一动模和第二动模。

[0023] 该一种多材料成型复合模具在使用时，通过设置的该成型复合模具，利用其动模3的向下冲压，以及可以移动的钢带13和铜带14，进行移动，从而实现第一动模和第一定模对钢带13进行冲压，第二动模和第二定模对铜带14进行冲压，同时通过设置的震动盘10进行震动，将银触点12进行移送至输送轨道内，进行对银触点12的输料，通过将银触点12一起进行在模具内进行冲压组装，从而实现快速出料，达到提高生产效率的目的。

[0024] 需要说明的是，在本文中，诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实

体或者操作与另一个实体或操作区分开来,而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。在没有更多限制的情况下,由语句“包括一个引用结构”限定的要素,并不排除在包括所述要素的过程、方法、物品或者设备中还存在另外的相同要素。

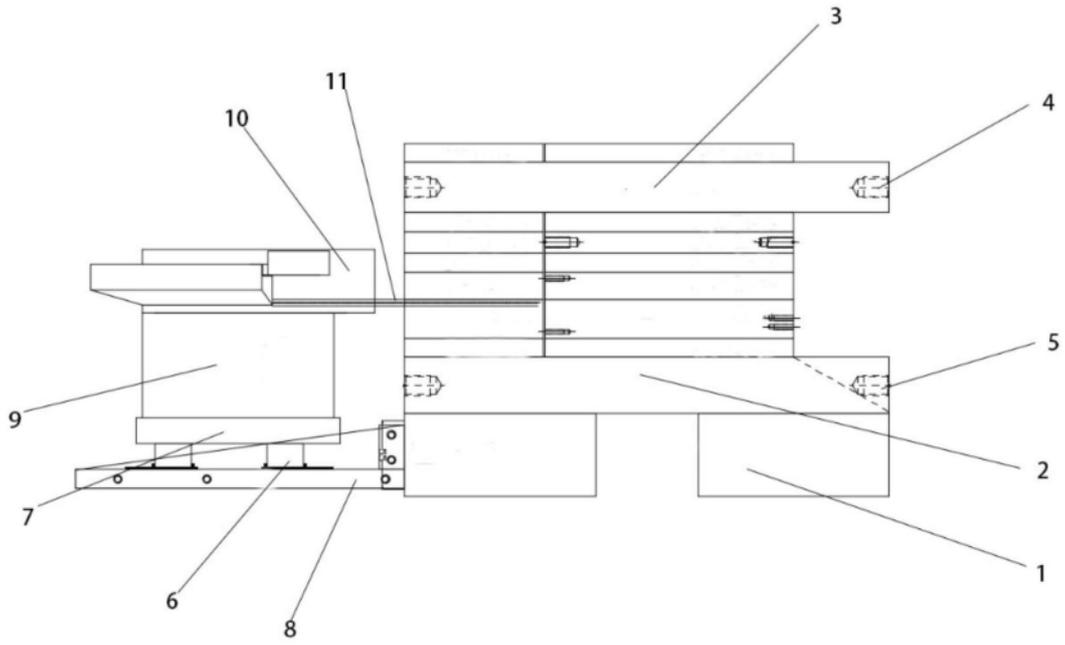


图1

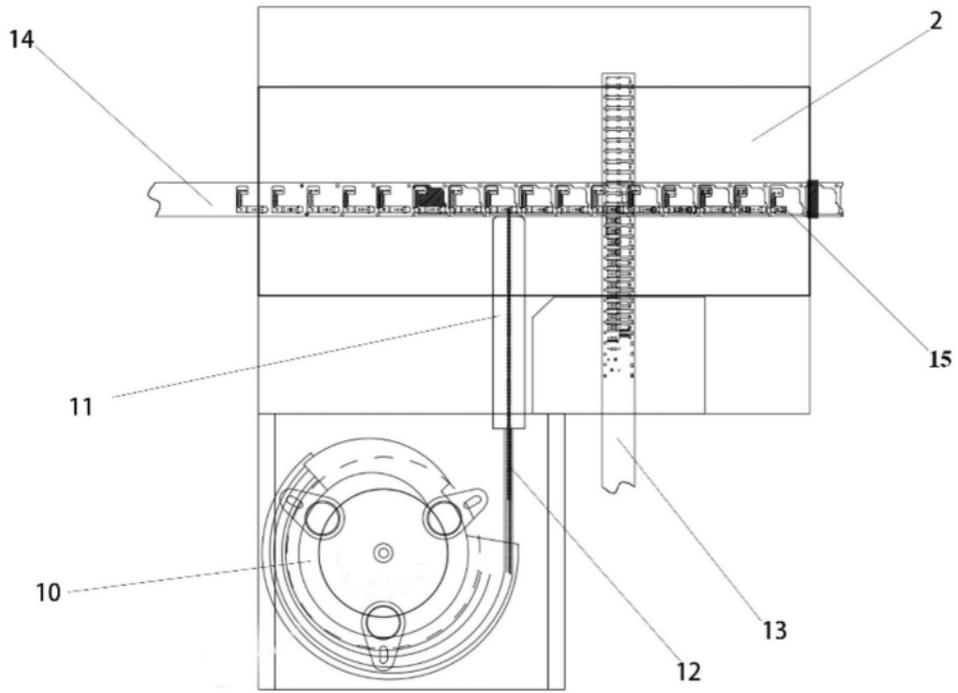


图2

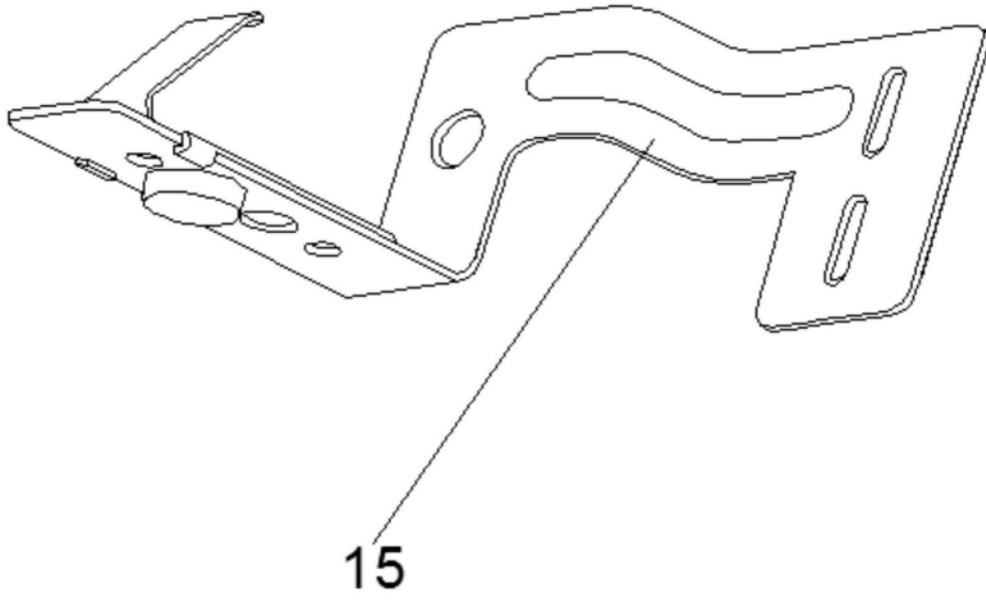


图3