



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216804272 U

(45) 授权公告日 2022. 06. 24

(21) 申请号 202220167339.0

(22) 申请日 2022.01.21

(73) 专利权人 诺梵(上海)系统科技股份有限公司

地址 201400 上海市奉贤区庄行镇叶庄公路1899号

(72) 发明人 纽元国

(74) 专利代理机构 上海专益专利代理事务所
(特殊普通合伙) 31381

专利代理师 方燕娜 王雯婷

(51) Int.Cl.

B29C 45/33 (2006.01)

B29C 45/40 (2006.01)

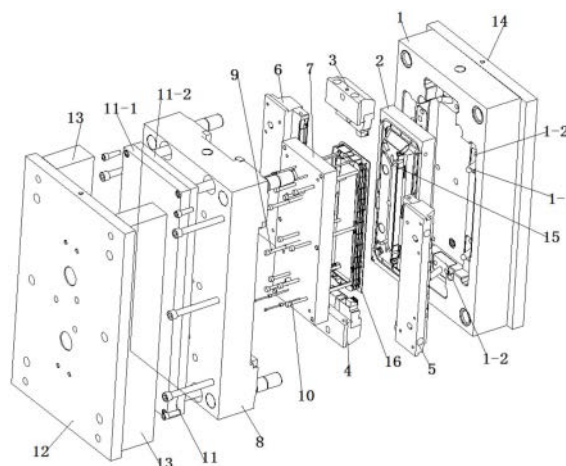
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种翻盖框架的四向滑块成型模具

(57) 摘要

本实用新型属于模具技术领域,具体是一种翻盖框架的四向滑块成型模具,包括前模架、前模仁、滑块一、滑块二、滑块三、滑块四、后模仁、后模架、料杆顶针、产品顶针、顶针板、底板。同现有技术相比,通过在产品的上下左右设置滑块与连接在前模架上的斜向销配合,当移动前模架时,斜向销推动上下两侧的滑块和左右两侧的滑块向外移动,实现翻转框架的快速脱模,同时,推动料杆顶针、产品顶针,将灌嘴处溢出的材料和产品一起顶出,且可以通过调整滑块镶件的形状,生产不同的翻转框架,节约了生产成本。



1. 一种翻盖框架的四向滑块成型模具,包括前模架(1)、前模仁(2)、滑块一(3)、滑块二(4)、滑块三(5)、滑块四(6)、后模仁(7)、后模架(8)、料杆顶针(9)、产品顶针(10)、顶针板(11)、底板(12),前模仁(2)嵌设在前模架(1)上,后模仁(7)嵌设在后模架(8)上,其特征在于:滑块一(3)、滑块二(4)分别安装在后模架(8)上下两侧的滑槽中,滑块三(5)、滑块四(6)设置在后模架(8)左右两侧的滑槽中,前模仁(2)、滑块一(3)、滑块二(4)、滑块三(5)、滑块四(6)、后模仁(7)配合形成成形模腔,前模架(1)上倾斜设置有与后模架(8)上的滑块一(3)、滑块二(4)、滑块三(5)、滑块四(6)对应的斜导销(1-1),斜导销(1-1)与前模架(1)采用斜导销压块(1-2)连接,底板(12)两侧与后模架(8)两侧采用方铁(13)连接,料杆顶针(9)、产品顶针(10)的一端依次穿过后模架(8)、后模仁(7),料杆顶针(9)与前模仁(2)的注料口对齐,产品顶针(10)与成形模腔对齐,料杆顶针(9)、产品顶针(10)的另一端与顶针板(11)连接,顶针板(11)设置在后模架(8)与底板(12)之间,顶针板(11)与后模架(8)活动连接。

2. 根据权利要求1所述的一种翻盖框架的四向滑块成型模具,其特征在于:所述的滑块一(3)包括滑块座一(3-1)、滑块镶针一(3-2)、滑块镶件一(3-3),滑块镶件一(3-3)与滑块座一(3-1)的直角边采用滑块镶针一(3-2)连接。

3. 根据权利要求1所述的一种翻盖框架的四向滑块成型模具,其特征在于:所述的滑块二(4)包括滑块座二(4-1)、滑块镶针二、滑块镶件二(4-3),滑块镶件二(4-3)与滑块座二(4-1)的凹槽采用滑块镶针二连接。

4. 根据权利要求1所述的一种翻盖框架的四向滑块成型模具,其特征在于:所述的滑块三(5)包括滑块座三(5-1)、滑块镶件三(5-2),滑块镶件三(5-2)嵌设在滑块座三(5-1)上。

5. 根据权利要求1所述的一种翻盖框架的四向滑块成型模具,其特征在于:所述的滑块四(6)包括滑块座四(6-1)、滑块镶件四(6-2),滑块镶件四(6-2)嵌设在滑块座四(6-1)上。

6. 根据权利要求1所述的一种翻盖框架的四向滑块成型模具,其特征在于:所述的前模架(1)上设有面板(14),面板(14)上设有与成形模腔连通的灌嘴(14-1)。

7. 根据权利要求1所述的一种翻盖框架的四向滑块成型模具,其特征在于:所述的前模仁(2)、后模仁(7)上设有分流料道(15),分流料道(15)与灌嘴(14-1)连通。

8. 根据权利要求1所述的一种翻盖框架的四向滑块成型模具,其特征在于:所述的顶针板(11)包括顶针底板(11-1)、顶针面板(11-2),顶针底板(11-1)与顶针面板(11-2)连接,料杆顶针(9)、产品顶针(10)的一端穿过顶针面板(11-2)。

一种翻盖框架的四向滑块成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于模具技术领域,具体是一种翻盖框架的四向滑块成型模具。

背景技术

[0002] 市面上常规的翻盖框架受结构影响,需要通过一套内部组装结构复杂的模具加工,因此也会造成成本造价随之提高,且此类结构存在体积较大、安装与维护困难、无法快速脱模的缺点。

[0003] 因此,需要设计一种翻盖框架的四向滑块成型模具,通过简单的结构设计,能够实现翻转框架的快速脱模。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的是克服现有技术的不足,提供了一种翻盖框架的四向滑块成型模具,通过简单的结构设计,能够实现翻转框架的快速脱模。

[0005] 为达到上述目的,本实用新型是一种翻盖框架的四向滑块成型模具,包括前模架、前模仁、滑块一、滑块二、滑块三、滑块四、后模仁、后模架、料杆顶针、产品顶针、顶针板、底板,前模仁嵌设在前模架上,后模仁嵌设在后模架上,滑块一、滑块二分别安装在后模架上下两侧的滑槽中,滑块三、滑块四设置在后模架左右两侧的滑槽中,前模仁、滑块一、滑块二、滑块三、滑块四、后模仁配合形成成形模腔,前模架上倾斜设置有与后模架上的滑块一、滑块二、滑块三、滑块四对应的斜导销,斜导销与前模架采用斜导销压块连接,底板两侧与后模架两侧采用方铁连接,料杆顶针、产品顶针的一端依次穿过后模架、后模仁,料杆顶针与前模仁的注料口对齐,产品顶针与成形模腔对齐,料杆顶针、产品顶针的另一端与顶针板连接,顶针板设置在后模架与底板之间,顶针板与后模架活动连接。

[0006] 所述的滑块一包括滑块座一、滑块镶针一、滑块镶件一,滑块镶件一与滑块座一的直角边采用滑块镶针一连接。

[0007] 所述的滑块二包括滑块座二、滑块镶针二、滑块镶件二,滑块镶件二与滑块座二的凹槽采用滑块镶针二连接。

[0008] 所述的滑块三包括滑块座三、滑块镶件三,滑块镶件三嵌设在滑块座三上。

[0009] 所述的滑块四包括滑块座四、滑块镶件四,滑块镶件四嵌设在滑块座四上。

[0010] 所述的前模架上设有面板,面板上设有与成形模腔连通的灌嘴。

[0011] 所述的前模仁、后模仁上设有分流料道,分流料道与灌嘴连通。

[0012] 所述的顶针板包括顶针底板、顶针面板,顶针底板与顶针面板连接,料杆顶针、产品顶针的一端穿过顶针面板。

[0013] 本实用新型同现有技术相比,通过在产品的上下左右设置滑块与连接在前模架上的斜向销配合,当移动前模架时,斜向销推动上下两侧的滑块和左右两侧的滑块向外移动,实现翻转框架的快速脱模,同时,推动料杆顶针、产品顶针,将灌嘴处溢出的材料 and 产品一起顶出,且可以通过调整滑块镶件的形状,生产不同的翻转框架,节约了生产成本。

附图说明

- [0014] 图1为本实用新型结构示意图。
[0015] 图2为本实用新型产品顶出示意图。
[0016] 图3为本实用新型滑块结构示意图。
[0017] 图4为本实用新型滑块一结构示意图。
[0018] 图5为本实用新型后模部分剖视图。

具体实施方式

[0019] 现结合附图对本实用新型做进一步描述。

[0020] 如附图1~图2所示,本实用新型是一种翻盖框架的四向滑块成型模具,包括前模架1、前模仁2、滑块一3、滑块二4、滑块三5、滑块四6、后模仁7、后模架8、料杆顶针9、产品顶针10、顶针板11、底板12,前模仁2嵌设在前模架1上,后模仁7嵌设在后模架8上,滑块一3、滑块二4分别安装在后模架8上下两侧的滑槽中,滑块三5、滑块四6设置在后模架8左右两侧的滑槽中,前模仁2、滑块一3、滑块二4、滑块三5、滑块四6、后模仁7配合形成成形模腔,前模架1上倾斜设置有与后模架8上的滑块一3、滑块二4、滑块三5、滑块四6对应的斜导销1-1,斜导销1-1与前模架1采用斜导销压块1-2连接,底板12两侧与后模架8两侧采用方铁13连接,料杆顶针9、产品顶针10的一端依次穿过后模架8、后模仁7,料杆顶针9与前模仁2的注料口对齐,产品顶针10与成形模腔对齐,料杆顶针9、产品顶针10的另一端与顶针板11连接,顶针板11设置在后模架8与底板12之间,顶针板11与后模架8活动连接。

[0021] 其中,如图3所示,滑块一3包括滑块座一3-1、滑块镶针一3-2、滑块镶件一3-3,滑块镶件一3-3与滑块座一3-1的直角边采用滑块镶针一3-2连接,滑块二4包括滑块座二4-1、滑块镶针二、滑块镶件二4-3,滑块镶件二4-3与滑块座二4-1的凹槽采用滑块镶针二连接,滑块三5包括滑块座三5-1、滑块镶件三5-2,滑块镶件三5-2嵌设在滑块座三5-1上,滑块四6包括滑块座四6-1、滑块镶件四6-2,滑块镶件四6-2嵌设在滑块座四6-1上。

[0022] 如图2所示,前模架1上设有面板14,面板14上设有与成形模腔连通的灌嘴14-1,前模仁2、后模仁7上设有分流料道15,分流料道15与灌嘴14-1连通,如图5所示,顶针板11包括顶针底板11-1、顶针面板11-2,顶针底板11-1与顶针面板11-2连接,料杆顶针9、产品顶针10的另一端穿过顶针面板11-2。

[0023] 实施例:工作时,将本实用新型安装在注塑机上,注塑机将熔融状态的材料通过灌嘴14-1、分流料道15注入模具的成形模腔内部,待塑料充分固化成型后准备开模,开模时,注塑机合模系统带动前模架1后退,移动前模架1时,斜向销1-1通过滑块上的斜向销孔推动滑块一3、滑块二4、滑块三5、滑块四6沿后模架8上的滑槽向外移动,同时通过顶针板11推动料杆顶针9、产品顶针10,将灌嘴14-1处溢出的材料 and 产品16一起顶出。

[0024] 因此采用本实用新型可以通过简单的结构设计,实现翻转框架的快速脱模。

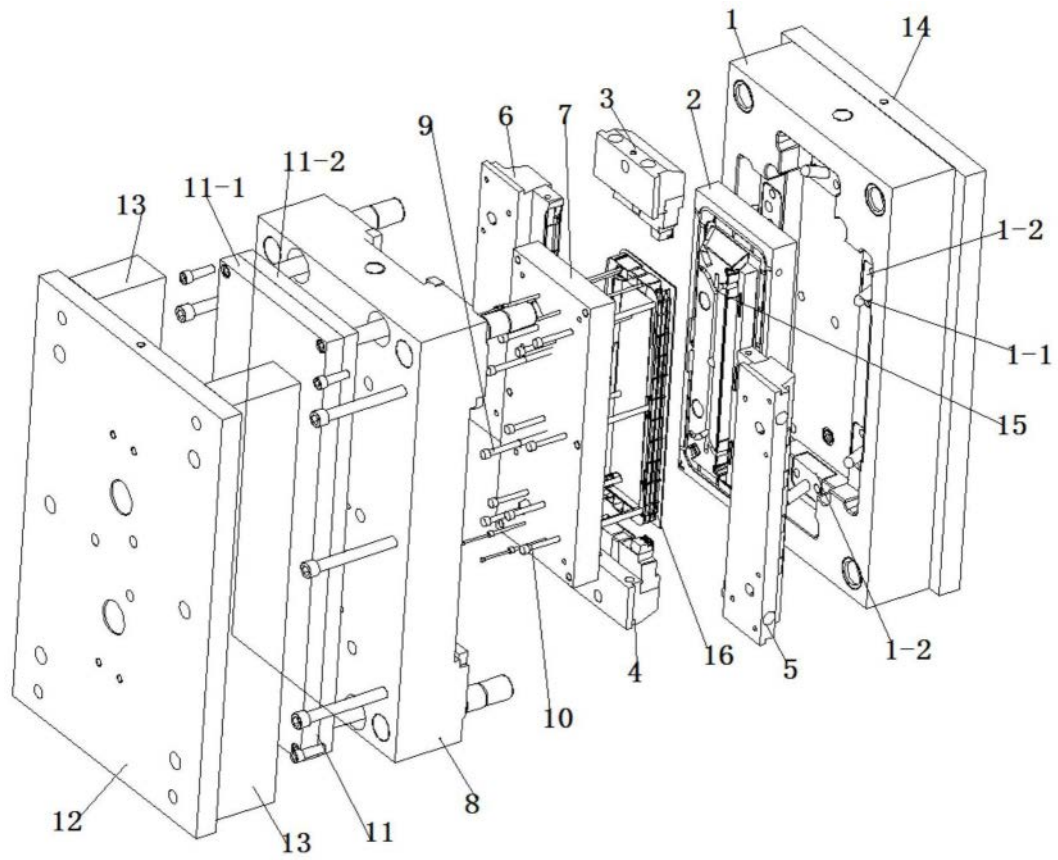


图1

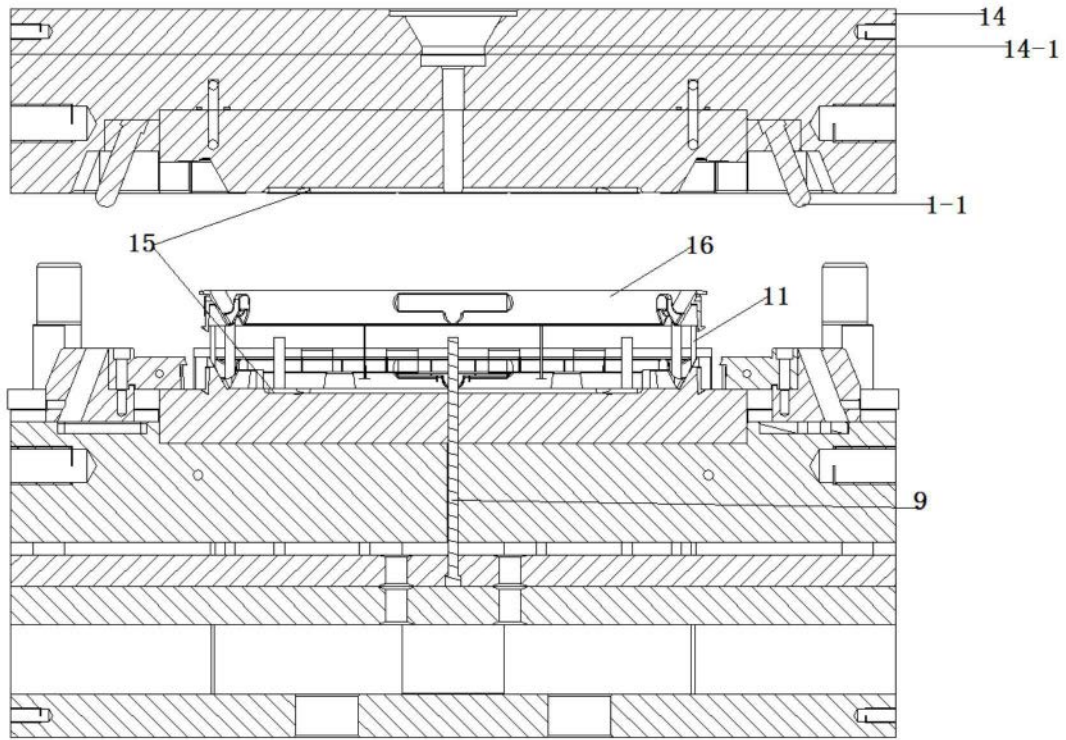


图2

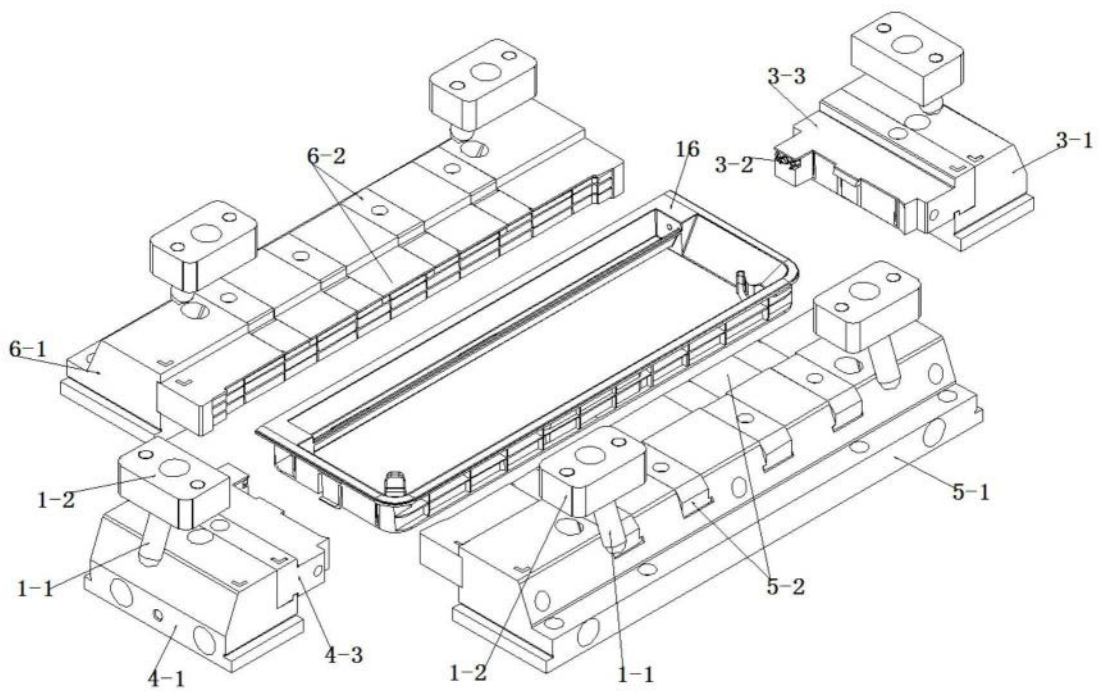


图3

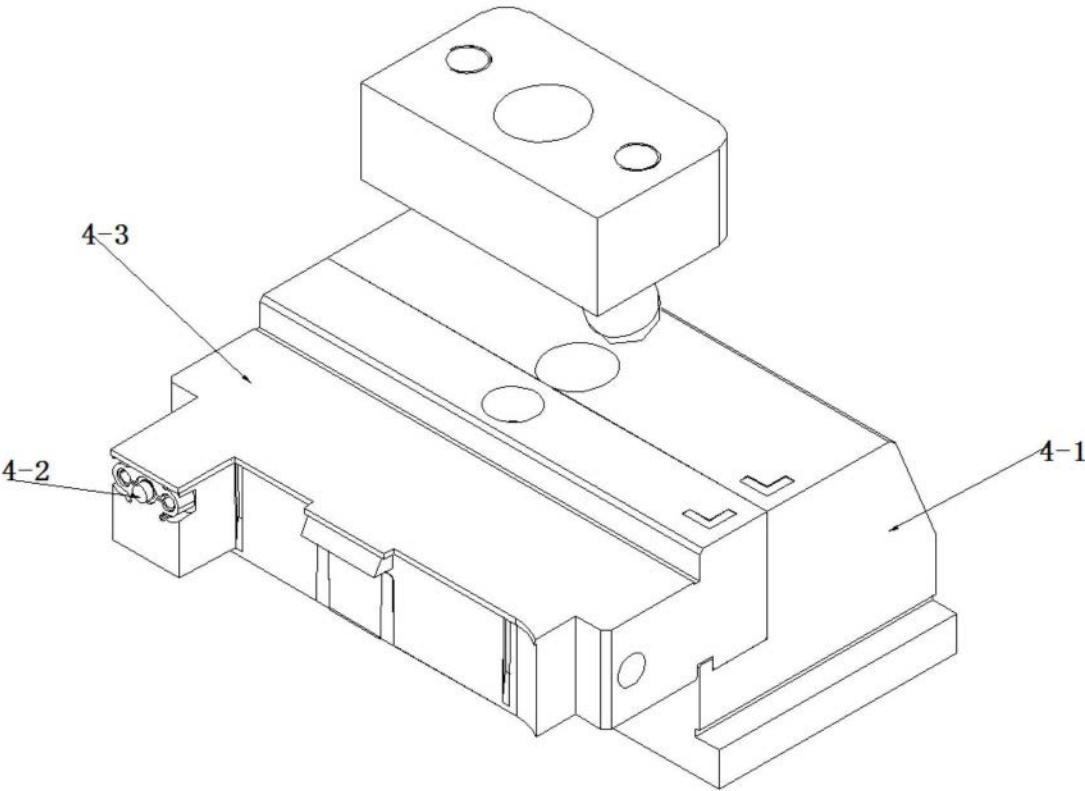


图4

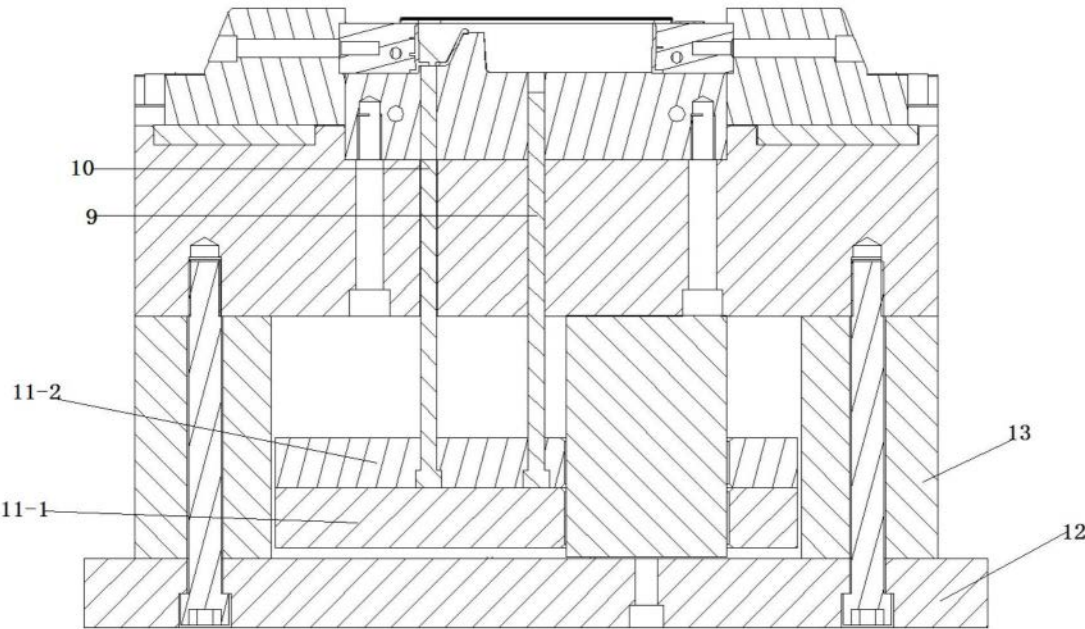


图5