(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 212194011 U
(45)授权公告日 2020.12.22

(21)申请号 202020734584.6

(22)申请日 2020.05.07

(73)专利权人 吴江市赛旺达精密电子有限公司
地址 215000 江苏省苏州市松陵镇友谊工业区

(72)发明人 金辉

(74)专利代理机构 苏州圆融专利代理事务所(普通合伙) 32417
代理人 郭珊珊

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)
B29C 45/73(2006.01)
B29C 45/40(2006.01)
B29L 31/34(2006.01)

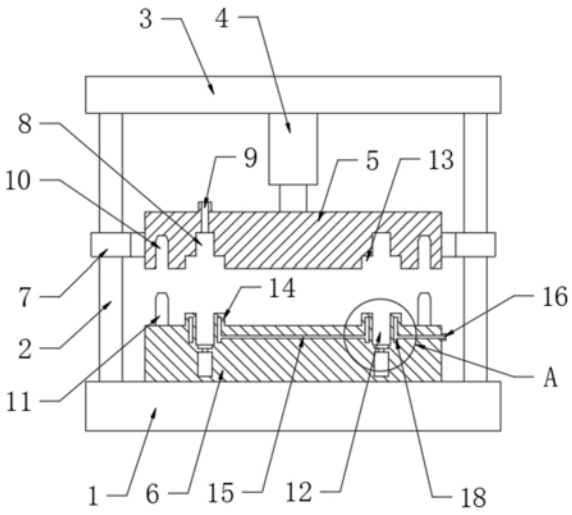
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种注塑成型显示器中框的注塑模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种注塑成型显示器中框的注塑模具，包括底座，所述底座上侧中部安装有下模座，所述下模座内部开设有下型模槽，下模型槽上侧安装有定位立壁，所述底座上侧两端安装有立柱，所述立柱顶部安装有注塑顶板，所述注塑顶板下侧中部安装有液压缸，所述液压缸下侧安装有上模座，所述上模座上侧开设有注塑孔，所述上模座下侧开设有上型模槽，所述上型模槽外侧的上模座内开设有定位槽，所述下型模槽外侧的下模座内开设有水冷腔，本实用新型将定位立壁插设在定位槽内，便于下模型槽和上型模槽上下精准对接处理，有利于提高注塑成型产品的品质，通过下型模槽外侧的下模座内开设有水冷腔，能够对下型模槽外侧进行冷却处理。



CN 212194011 U

1.一种注塑成型显示器中框的注塑模具,包括底座(1),其特征在于:所述底座(1)上侧中部安装有下模座(6),所述下模座(6)内部开设有下型模槽(12),下型模槽(12)上侧安装有定位立壁(14),所述底座(1)上侧两端安装有立柱(2),所述立柱(2)顶部安装有注塑顶板(3),所述注塑顶板(3)下侧中部安装有液压缸(4),所述液压缸(4)下侧安装有上模座(5),所述上模座(5)下侧开设有上型模槽(8),所述上型模槽(8)外侧的上模座(5)内开设有定位槽(13),所述下型模槽(12)外侧的下模座(6)内开设有水冷腔(18)。

2.根据权利要求1所述的一种注塑成型显示器中框的注塑模具,其特征在于:所述水冷腔(18)之间连接输水通道(15),所述输水通道(15)一端分别连接有进水口(16)和出水口(20)。

3.根据权利要求1所述的一种注塑成型显示器中框的注塑模具,其特征在于:所述下模座(6)上侧四拐角安装有定位柱(11),所述上模座(5)下侧四拐角安装有定位孔(10)。

4.根据权利要求1所述的一种注塑成型显示器中框的注塑模具,其特征在于:所述定位槽(13)和定位立壁(14)上下对应设置,且定位槽(13)和定位立壁(14)均设置成方形。

5.根据权利要求1所述的一种注塑成型显示器中框的注塑模具,其特征在于:所述上模座(5)两侧安装有导向滑座(7),且导向滑座(7)滑动套设在立柱(2)外侧。

6.根据权利要求1所述的一种注塑成型显示器中框的注塑模具,其特征在于:所述下型模槽(12)内底部安装有下料板(19),且下料板(19)下侧传动连接有气缸(17)。

一种注塑成型显示器中框的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具技术领域，具体是一种注塑成型显示器中框的注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑模具是一种生产塑胶制品的工具；也是赋予塑胶制品完整结构和精确尺寸的工具。注塑成型是批量生产某些形状复杂部件时用到的一种加工方法。具体指将受热融化的塑料由注塑机高压射入模腔，经冷却固化后，得到成形品。注塑模具依成型特性区分为热固性塑胶模具、热塑性塑胶模具两种；依成型工艺区分为传塑模、吹塑模、铸塑模、热成型模、热压模(压塑模)、注射模等，其中热压模以溢料方式又可分为溢式、半溢式、不溢式三种，注射模以浇注系统又可分为冷流道模、热流道模两种；以按装卸方式可分为移动式、固定式两种。

[0003] 现有的注塑成型显示器中框的注塑模具，上下模对接精度差，而且注塑模具散热效果较差，从而影响模具成型的品质，不便于连续注塑成型处理。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种注塑成型显示器中框的注塑模具，以解决现有的注塑成型显示器中框的注塑模具，上下模对接精度差，而且注塑模具散热效果较差，从而影响模具成型的品质，不便于连续注塑成型处理问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种注塑成型显示器中框的注塑模具，包括底座，所述底座上侧中部安装有下模座，所述下模座内部开设有下型模槽，下模型槽上侧安装有定位立壁，所述底座上侧两端安装有立柱，所述立柱顶部安装有注塑顶板，所述注塑顶板下侧中部安装有液压缸，所述液压缸下侧安装有上模座，所述上模座上侧开设有注塑孔，所述上模座下侧开设有上型模槽，所述上型模槽外侧的上模座内开设有定位槽，所述下型模槽外侧的下模座内开设有水冷腔。

[0006] 进一步的，所述水冷腔之间连接输水通道，所述输水通道一端分别连接有进水口和出水口。

[0007] 进一步的，所述下模座上侧四拐角安装有定位柱，所述上模座下侧四拐角安装有定位孔。

[0008] 进一步的，所述定位槽和定位立壁上下对应设置，且定位槽和定位立壁均设置成方形。

[0009] 进一步的，所述上模座两侧安装有导向滑座，且导向滑座滑动套设在立柱外侧。

[0010] 进一步的，所述下型模槽内底部安装有下料板，且下料板下侧传动连接有气缸。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：

[0012] 1、本实用新型通过下模型槽上侧安装有定位立壁，上型模槽外侧的上模座内开设有定位槽，将定位立壁插设在定位槽内，便于下模型槽和上型模槽上下精准对接处理，有利

于提高注塑成型产品的品质。

[0013] 2、本实用新型通过下型模槽外侧的下模座内开设有水冷腔，水冷腔之间连接输水通道，输水通道一端分别连接有进水口和出水口，通过向水冷腔内循环输送冷却水，能够对下型模槽外侧进行冷却处理，冷却效果较好。

[0014] 3、本实用新型而且通过下型模槽内底部安装有下料板，且下料板下侧传动连接有气缸，气缸驱动下料板上下升降调节，便于对下型模槽进行卸模处理。

附图说明

[0015] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解，并且构成说明书的一部分，与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型，并不构成对本实用新型的限制。在附图中：

[0016] 图1为本实用新型的整体结构主视图；

[0017] 图2为本实用新型的下模座结构示意图；

[0018] 图3为本实用新型的A处结构放大示意图。

[0019] 图中：1、底座；2、立柱；3、注塑顶板；4、液压缸；5、上模座；6、下模座；7、导向滑座；8、上型模槽；9、注塑孔；10、定位孔；11、定位柱；12、下型模槽；13、定位槽；14、定位立壁；15、输水通道；16、进水口；17、气缸；18、水冷腔；19、下料板；20、出水口。

具体实施方式

[0020] 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。

[0021] 请参阅图1，图2，图3，本实用新型实施例中，一种注塑成型显示器中框的注塑模具，包括底座1，底座1上侧中部安装有下模座6，下模座6内部开设有下型模槽12，下型模槽12上侧安装有定位立壁14，底座1上侧两端安装有立柱2，立柱2顶部安装有注塑顶板3，用于对模具上部进行支撑，注塑顶板3下侧中部安装有液压缸4，液压缸4下侧安装有上模座5，上模座5上侧开设有注塑孔9，上模座5下侧开设有上型模槽8，上模座5压设在下模座6上，并使上型模槽8和下型模槽12上下对接，通过注塑孔9进行注塑成型，上型模槽8外侧的上模座5内开设有定位槽13，便于下模型槽12和上型模槽8上下精准对接处理，有利于提高注塑成型产品的品质，下型模槽12外侧的下模座6内开设有水冷腔18，通过向水冷腔18内循环输送冷却水，水冷腔18之间连接输水通道15，输水通道15一端分别连接有进水口16和出水口20，能够对下型模槽12外侧进行冷却处理，有利于提高模具成型速率。

[0022] 优选的，下模座6上侧四拐角安装有定位柱11，上模座5下侧四拐角安装有定位孔10，便于对上模座5和下模座6上下对接处理。

[0023] 优选的，定位槽13和定位立壁14上下对应设置，且定位槽13和定位立壁14均设置成方形，便于将定位立壁14插设在定位槽13内进行定位处理。

[0024] 7优选的，上模座5两侧安装有导向滑座7，且导向滑座7滑动套设在立柱2外侧，便于对上模座5两侧进行导向处理，有利于提高上模座5移动调节的稳定性。

[0025] 优选的，下型模槽12内底部安装有下料板19，且下料板19下侧传动连接有气缸17，

通过气缸17驱动下料板19上下升降调节，便于对下型模槽12进行卸模处理。

[0026] 本实用新型的工作原理及使用流程：将上模座5压设在下模座6上，并使上型模槽8和下型模槽12上下对接，通过注塑孔9进行注塑成型，而且通过下模型槽12上侧安装有定位立壁14，上型模槽8外侧的上模座5内开设有定位槽13，将定位立壁14插设在定位槽13内，便于下模型槽12和上型模槽8上下精准对接处理，有利于提高注塑成型产品的品质；通过下型模槽12外侧的下模座6内开设有水冷腔18，通过向水冷腔18内循环输送冷却水，能够对下型模槽12外侧进行冷却处理，冷却效果较好，便于连续注塑处理。

[0027] 最后应说明的是：以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已，并不用于限制本实用新型，尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换。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。

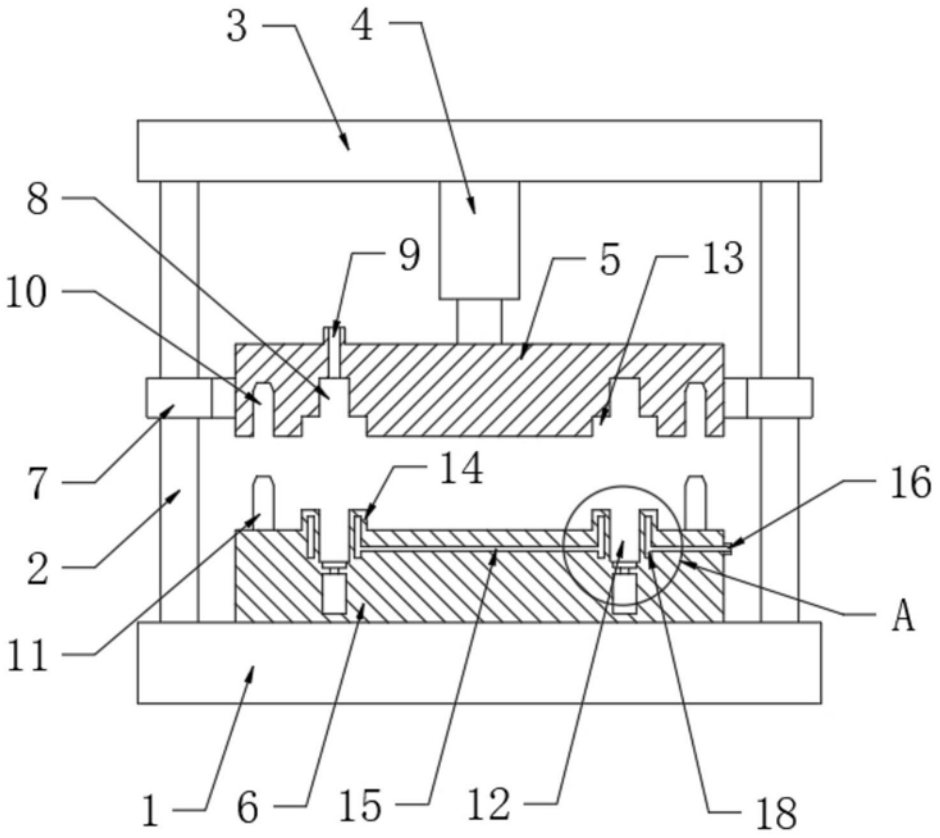


图1

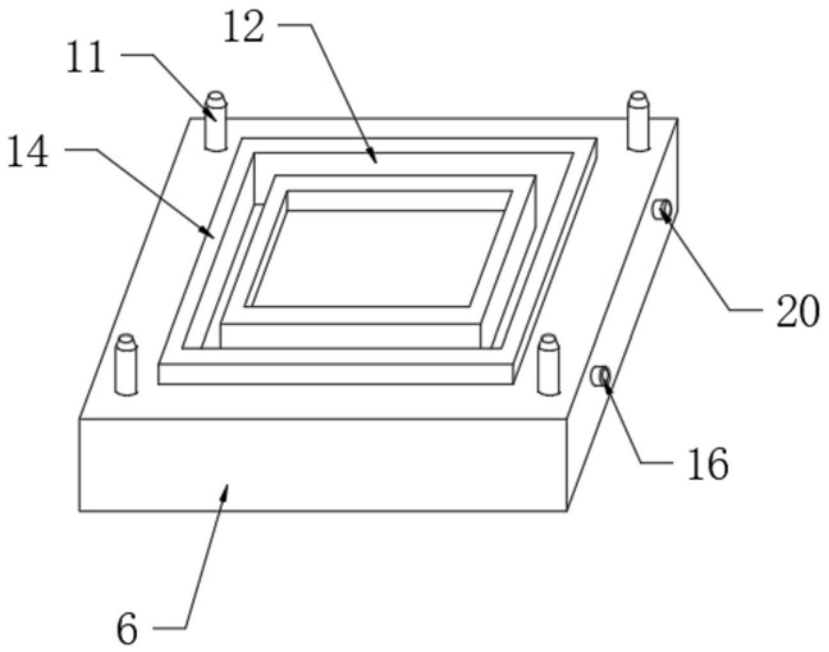


图2

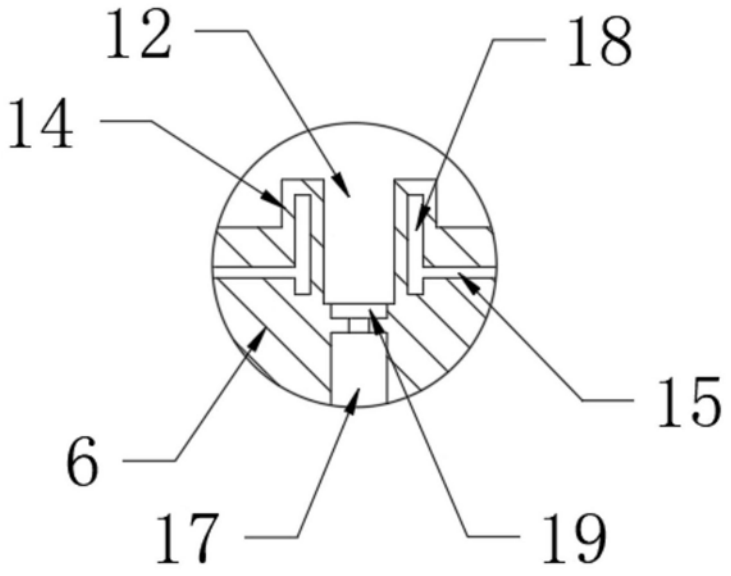


图3