



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220373792 U

(45) 授权公告日 2024. 01. 23

(21) 申请号 202321874208.7

(22) 申请日 2023.07.17

(73) 专利权人 盐城市爱博模塑有限公司  
地址 224007 江苏省盐城市盐城经济技术开发区黄山南路69号6幢

(72) 发明人 徐朝伟 徐朝平

(74) 专利代理机构 安徽知藏知识产权代理事务所(普通合伙) 34303  
专利代理师 殷康明

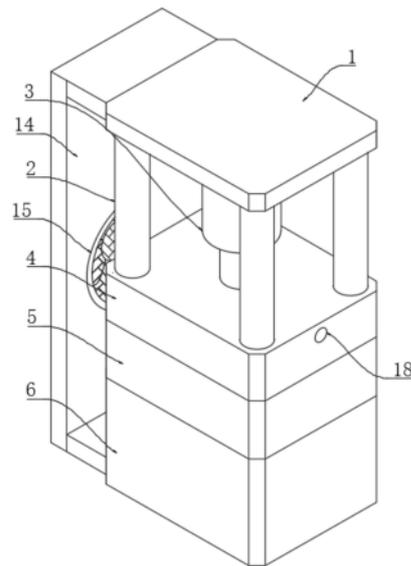
(51) Int. Cl.  
B29C 45/26 (2006.01)  
B29C 45/42 (2006.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称  
一种带多模腔组件的注塑模具

(57) 摘要

本实用新型提供一种带多模腔组件的注塑模具,包括顶板,顶板的下侧安装有滑动杆,滑动杆的下端安装在底座的内部,滑动杆的侧面设置有上模和下模,下模安装在底座的上侧,底座的内部开设有移动槽,上模的下侧安装有滑动套,滑动套安装在滑动杆的侧面,滑动套的一侧安装有连接杆,连接杆的上侧安装有连接件,连接件的上侧安装有限制板,限制板安装在活动槽内,活动槽开设在移动杆内;本实用新型通过操控电动伸缩杆,使得电动伸缩杆带动上模上升,使得滑动套带动连接杆移动,使得连接件通过移动杆带动限制件移动,使得限制件可以将注塑件移出模腔,使得操作人员可以方便的将注塑件从下模内的模腔内取出。



1. 一种带多模腔组件的注塑模具,包括顶板(1),其特征在于:所述顶板(1)的下侧安装有滑动杆(2),所述滑动杆(2)的下端安装在底座(6)的内部,所述滑动杆(2)的侧面设置有上模(4)和下模(5),所述下模(5)安装在底座(6)的上侧,所述底座(6)的内部开设有移动槽(7),所述上模(4)的下侧安装有滑动套(8),所述滑动套(8)安装在滑动杆(2)的侧面,所述滑动套(8)的一侧安装有连接杆(9),所述连接杆(9)的上侧安装有连接件(10),所述连接件(10)的上侧安装有限制板(13),所述限制板(13)安装在活动槽(16)内,所述活动槽(16)开设在移动杆(11)内,所述移动杆(11)的上侧安装有限制件(12),所述限制件(12)安装在模腔(17)内,且所述限制件(12)与模腔(17)相贴合。

2. 如权利要求1所述一种带多模腔组件的注塑模具,其特征在于:所述顶板(1)的一侧安装有安装架(14),所述安装架(14)的内部安装有吹风机(15)。

3. 如权利要求1所述一种带多模腔组件的注塑模具,其特征在于:所述顶板(1)的下侧安装有电动伸缩杆(3),所述电动伸缩杆(3)的下端安装有上模(4)。

4. 如权利要求1所述一种带多模腔组件的注塑模具,其特征在于:所述上模(4)的一侧设置有注胶孔(18)。

5. 如权利要求1所述一种带多模腔组件的注塑模具,其特征在于:所述活动槽(16)的长度短于连接件(10)的长度。

6. 如权利要求1所述一种带多模腔组件的注塑模具,其特征在于:所述模腔(17)底侧的长度至移动槽(7)底侧的长度,大于连接件(10)和移动杆(11)组合在一起的长度。

## 一种带多模腔组件的注塑模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于注塑模具技术领域,具体地说是一种带多模腔组件的注塑模具。

### 背景技术

[0002] 多模腔注塑模具是一种带有两个或多个模腔的注塑成型生产工艺用模具,注塑成型是指通过注塑机加热融化原料并喷射入模具的模腔内,经冷却固化后,得到塑胶成型品的一种方法。

[0003] 现有的多模腔注塑模具在使用过程中,由于具有较好的密封性能,在注塑件在多模腔注塑模具内成型后,不便将注塑件从下模内的模腔内取出,导致生产效率降低。

[0004] 综上,因此本实用新型提供了一种带多模腔组件的注塑模具,以解决上述问题。

### 实用新型内容

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供一种带多模腔组件的注塑模具,以解决现有技术中不便将注塑件从下模内的模腔内取出等问题。

[0006] 一种带多模腔组件的注塑模具,包括顶板,所述顶板的下侧安装有滑动杆,所述滑动杆的下端安装在底座的内部,所述滑动杆的侧面设置有上模和下模,所述下模安装在底座的上侧,所述底座的内部开设有移动槽,所述上模的下侧安装有滑动套,所述滑动套安装在滑动杆的侧面,所述滑动套的一侧安装有连接杆,所述连接杆的上侧安装有连接件,所述连接件的上侧安装有限制板,所述限制板安装在活动槽内,所述活动槽开设在移动杆内,所述移动杆的上侧安装有限制件,所述限制件安装在模腔内,且所述限制件与模腔相贴合。

[0007] 进一步的,所述顶板的一侧安装有安装架,所述安装架的内部安装有吹风机。

[0008] 进一步的,所述顶板的下侧安装有电动伸缩杆,所述电动伸缩杆的下端安装有上模。

[0009] 进一步的,所述上模的一侧设置有注胶孔。

[0010] 进一步的,所述活动槽的长度短于连接件的长度。

[0011] 进一步的,所述模腔底侧的长度至移动槽底侧的长度,大于连接件和移动杆组合在一起的长度。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:

[0013] 1、本实用新型通过操控电动伸缩杆,使得电动伸缩杆带动上模上升,使得滑动套带动连接杆移动,使得连接件通过移动杆带动限制件移动,使得限制件可以将注塑件移出模腔,使得操作人员可以方便的将注塑件从下模内的模腔内取出。

[0014] 2、本实用新型通过启动吹风机,使得注塑件可以快速的冷却,方便拿取。

### 附图说明

[0015] 图1是本实用新型一种带多模腔组件的注塑模具的立体示意图。

[0016] 图2是本实用新型一种带多模腔组件的注塑模具的剖面示意图。

[0017] 图3是本实用新型一种带多模腔组件的注塑模具的剖面示意图。

[0018] 图中：

[0019] 1、顶板；2、滑动杆；3、电动伸缩杆；4、上模；5、下模；6、底座；7、移动槽；8、滑动套；9、连接杆；10、连接件；11、移动杆；12、限制件；13、限制板；14、安装架；15、吹风机；16、活动槽；17、模腔；18、注胶孔。

### 具体实施方式

[0020] 下面结合附图和实施例对本实用新型的实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本实用新型，但不能用来限制本实用新型的范围。

[0021] 如图1至图3所示，本实用新型提供一种带多模腔17组件的注塑模具，包括顶板1，所述顶板1的下侧安装有滑动杆2，所述滑动杆2的下端安装在底座6的内部，所述滑动杆2的侧面设置有上模4和下模5，所述下模5安装在底座6的上侧，所述底座6的内部开设有移动槽7，所述上模4的下侧安装有滑动套8，所述滑动套8安装在滑动杆2的侧面，所述滑动套8的一侧安装有连接杆9，所述连接杆9的上侧安装有连接件10，所述连接件10的上侧安装有限制板13，所述限制板13安装在活动槽16内，所述活动槽16开设在移动杆11内，所述移动杆11的上侧安装有限制件12，所述限制件12安装在模腔17内，且所述限制件12与模腔17相贴合，通过操控电动伸缩杆3，使得电动伸缩杆3带动上模4上升，使得滑动套8带动连接杆9移动，使得连接件10通过移动杆11带动限制件12移动，使得限制件12可以将注塑件移出模腔17，使得操作人员可以方便的将注塑件从下模5内的模腔17内取出。

[0022] 其中，所述顶板1的一侧安装有安装架14，所述安装架14的内部安装有吹风机15，通过启动吹风机15，使得注塑件可以快速的冷却，方便拿取。

[0023] 其中，所述顶板1的下侧安装有电动伸缩杆3，所述电动伸缩杆3的下端安装有上模4，通过设置电动伸缩杆3，使得操作人员可以方便的将注塑件从下模5内的模腔17内取出。

[0024] 其中，所述上模4的一侧设置有注胶孔18，通过设置注胶孔18，方便装置使用。

[0025] 其中，所述活动槽16的长度短于连接件10的长度，通过设置活动槽16的长度短于连接件10的长度，使得限制件12可以紧密的贴合模腔17的底侧。

[0026] 其中，所述模腔17底侧的长度至移动槽7底侧的长度，大于连接件10和移动杆11组合在一起的长度，使得操作人员可以方便的将注塑件从下模5内的模腔17内取出。

[0027] 具体工作原理：

[0028] 本实用新型一种带多模腔17组件的注塑模具，在实际的使用中，首先操控电动伸缩杆3，使得电动伸缩杆3带动上模4下降，使得上模4与下模5贴合密封，使得上模4带动滑动套8移动，进而使得滑动套8带动连接杆9移动，使得连接杆9带动连接件10移动，使得连接件10带动限制板13移动，使得限制板13带动移动杆11移动，进而使得限制件12紧密的贴合模腔17的底侧，在注塑完成后，操控电动伸缩杆3，使得电动伸缩杆3带动上模4上升，使得滑动套8带动连接杆9移动，使得连接件10通过移动杆11带动限制件12移动，使得限制件12可以将注塑件移出模腔17，同时启动吹风机15，使得注塑件可以快速的冷却，方便拿取。

[0029] 本实用新型的实施方式是为了示例和描述起见而给出的，尽管上面已经示出和描述了本实用新型的实施例，可以理解的是，上述实施例是示例性的，不能理解为对本实用新型的限制，本领域的普通技术人员在本实用新型的范围内可以对上述实施例进行变化、修

改、替换和变型。

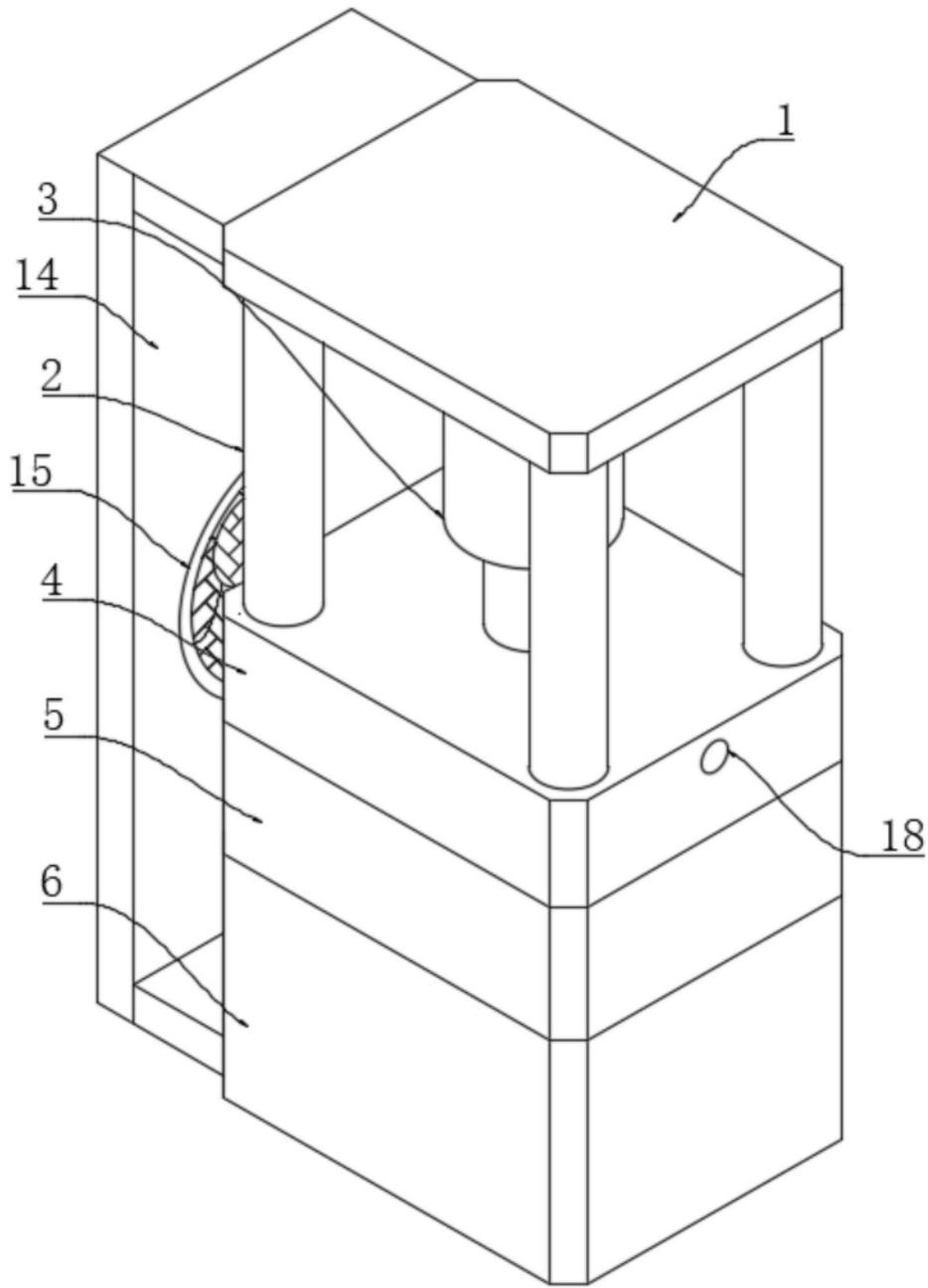


图1

多个视口配置。多个视口工具和布局中当前视口的显示访问。

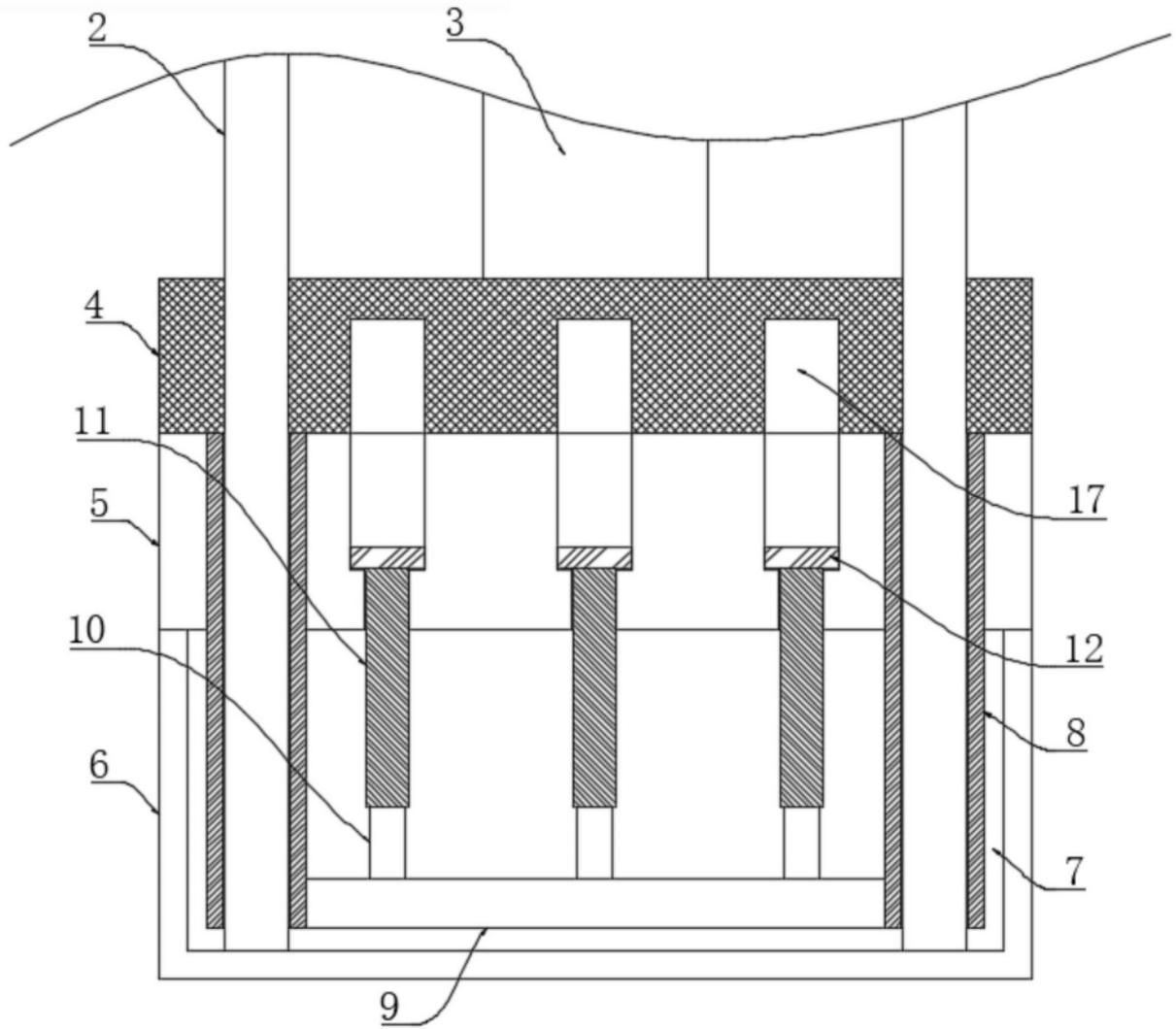


图2

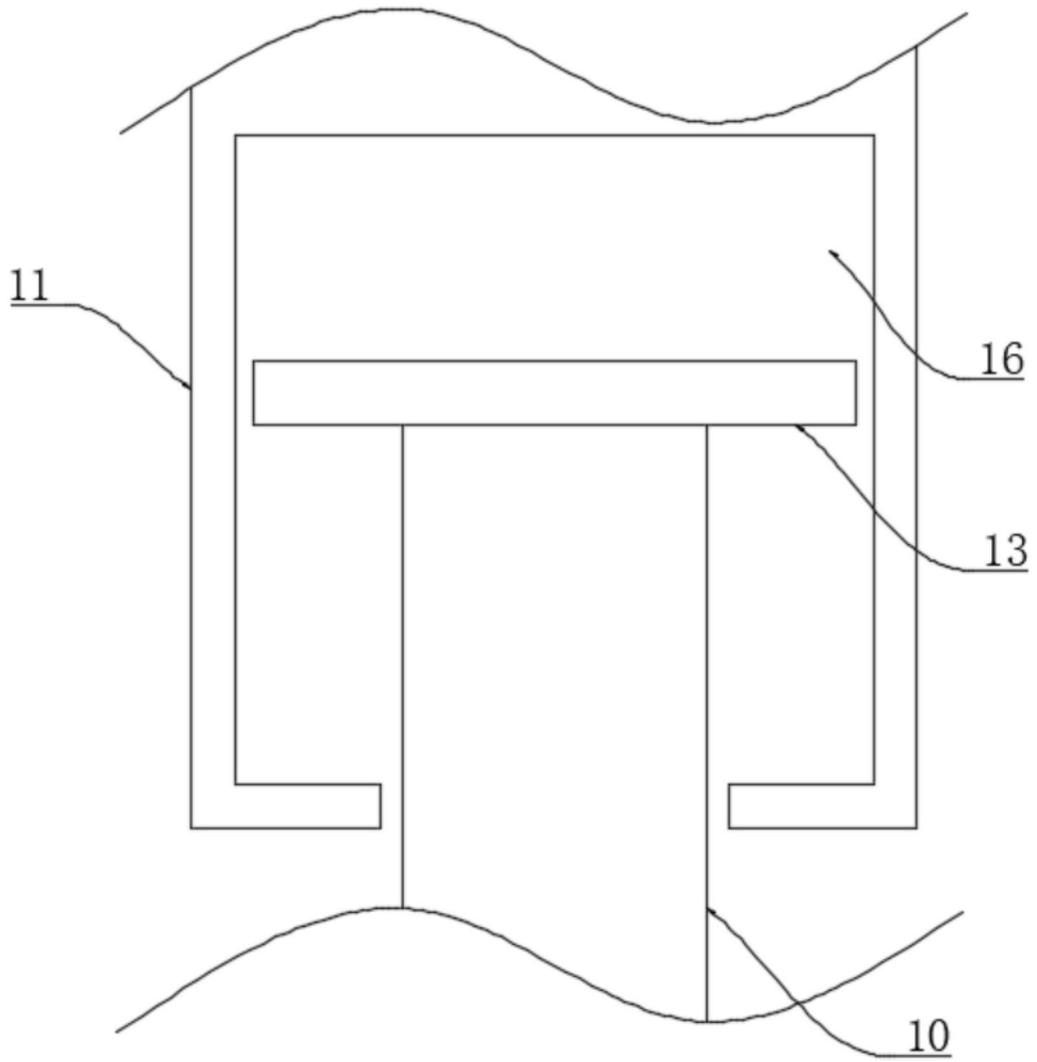


图3