



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206426371 U

(45)授权公告日 2017.08.22

(21)申请号 201720028701.5

(22)申请日 2017.01.11

(73)专利权人 东莞市铭旺模具有限公司

地址 523587 广东省东莞市常平镇卢屋村
东莞市铭旺模具有限公司

(72)发明人 梁德新

(74)专利代理机构 深圳市科吉华烽知识产权事
务所(普通合伙) 44248

代理人 朱晓光

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)

B29C 45/40(2006.01)

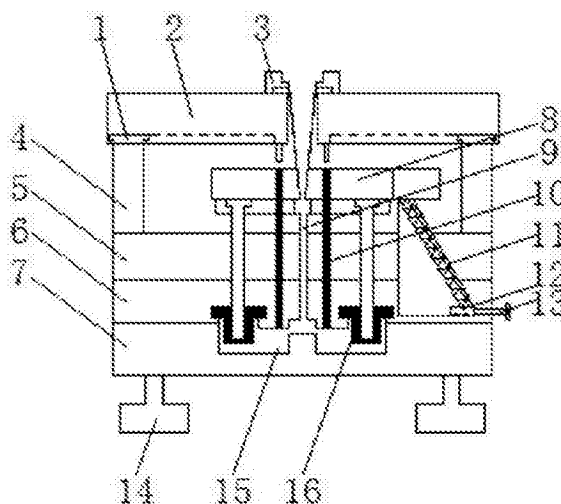
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种带有斜顶块加挡块的注塑模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种带有斜顶块加挡块的注塑模具,包括可移动板,所述可移动板的中间位置设置有浇注口,且导柱通过卡件安装在可移动板的下侧,所述可移动板的下侧设置有垫板,且可移动板和垫板之间设置有顶板,所述顶板内设置有顶针,且模芯通过连接杆固定在顶板的下侧,所述垫板和凸模板的内部均设置有限位孔,且限位孔内的斜顶的两端分别与顶板和滑块转动连接,所述滑块上安装有推杆,且推杆的一端裸露在凸模板的外侧,所述凸模板与凹模板之间形成有成型腔,且凹模板的下表面安装有支脚。本实用新型结构简单,并且本装置内部设置有斜顶能够稳定快速的对注塑品进行脱模。



1. 一种带有斜顶块加挡块的注塑模具,包括可移动板(2), 其特征在于:所述可移动板(2)的中间位置设置有浇注口(3),且导柱(4)通过卡件(1)安装在可移动板(2)的下侧,所述可移动板(2)的下侧设置有垫板(5),且可移动板(2)和垫板(5)之间设置有顶板(8),所述顶板(8)内设置有顶针(10),且模芯(16)通过连接杆固定在顶板(8)的下侧,所述垫板(5)和凸模板(6)的内部均设置有限位孔(17),且限位孔(17)内的斜顶(11)的两端分别与顶板(8)和滑块(12)转动连接,所述滑块(12)上安装有推杆(13),且推杆(13)的一端裸露在凸模板(6)的外侧,所述凸模板(6)与凹模板(7)之间形成有成型腔(15),且凹模板(7)的下表面安装有支脚(14)。

2. 根据权利要求1所述的一种带有斜顶块加挡块的注塑模具,其特征在于:所述浇注口(3)通过导流槽(9)与成型腔(15)连通。

3. 根据权利要求1所述的一种带有斜顶块加挡块的注塑模具,其特征在于:所述可移动板(2)的下表面设置有与顶针(10)相对应的撞针。

4. 根据权利要求1所述的一种带有斜顶块加挡块的注塑模具,其特征在于:所述模芯(16)设置在凸模板(6)和凹模板(7)之间。

5. 根据权利要求1所述的一种带有斜顶块加挡块的注塑模具,其特征在于:所述可移动板(2)下侧的导柱(4)穿过垫板(5)和凸模板(6)最终到凹模板(7)的内部。

一种带有斜顶块加挡块的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具设备技术领域,具体为一种带有斜顶块加挡块的注塑模具。

背景技术

[0002] 模具是工业生产上在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造,以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状,应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离(冲裁)。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状。分开时取出制件,合拢时使坯料注入模具型腔成形。模具是精密工具,形状复杂,承受坯料的胀力,对结构强度、刚度、表面硬度、表面粗糙度和加工精度都有较高要求,目前现有的模具中,因外形尺寸要求的局限性,导致模具结构斜顶离型空间尺寸有限,斜顶通常做法很单薄,加工极易变形,导致铸件脱模困难,斜顶生产寿命不达标,需要经常对模具进行维修。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种带有斜顶块加挡块的注塑模具,以解决上述背景技术中提出的问题,所具有的有益效果是:本装置的斜顶放置在生产部的外侧,并且在斜顶的测表设置有限位装置,能够对铸件进行精准脱模,并且对斜更换顶维修更加的方便。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种带有斜顶块加挡块的注塑模具,包括可移动板,所述可移动板的中间位置设置有浇注口,且导柱通过卡件安装在可移动板的下侧,所述可移动板的下侧设置有垫板,且可移动板和垫板之间设置有顶板,所述顶板内设置有顶针,且模芯通过连接杆固定在顶板的下侧,所述垫板和凸模板的内部均设置有限位孔,且限位孔内的斜顶的两端分别与顶板和滑块转动连接,所述滑块上安装有推杆,且推杆的一端裸露在凸模板的外侧,所述凸模板与凹模板之间形成有成型腔,且凹模板的下表面安装有支脚。

[0005] 优选的,所述浇注口通过导流槽与成型腔连通。

[0006] 优选的,所述可移动板的下表面设置有与顶针相对应的撞针。

[0007] 优选的,所述模芯设置在凸模板和凹模板之间。

[0008] 优选的,所述可移动板下侧的导柱穿过垫板和凸模板最终到凹模板的内部。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该设备结构简单,操作方便,在垫板和凸模板的内部均设置有限位孔,能够对斜顶的移动进行限位,并且在斜顶的下端安装有滑块,在进行铸件脱模时更加的省力,还能对斜顶的进行精准归位,从而能够实现对铸件进行省力精准迅速脱模,在顶板的上方安装有可移动板,在模具进行维修时,将可移动版向外侧推移,能够更加方便的对装置内部进行维修,使得维修更加的方便容易。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0011] 图2为本实用新型铸件脱模的示意图。

[0012] 图中：1-卡件；2-可移动板；3-浇注口；4-导柱；5-垫板；6-凸模板；7-凹模板；8-顶板；9-导流槽；10-顶针；11-斜顶；12-滑块；13-推杆；14-支脚；15-成型腔；16-模芯；17-限位孔。

具体实施方式

[0013] 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。

[0014] 请参阅图1和图2，本实用新型提供一种实施例：一种带有斜顶块加挡块的注塑模具，包括可移动板2，可移动板2的中间位置设置有浇注口3，且导柱4通过卡件1安装在可移动板2的下侧，可移动板2的下侧设置有垫板5，且可移动板2和垫板5之间设置有顶板8，顶板8内设置有顶针10，且模芯16通过连接杆固定在顶板8的下侧，垫板5和凸模板6的内部均设置有限位孔17，且限位孔17内的斜顶11的两端分别与顶板8和滑块12转动连接，滑块12上安装有推杆13，且推杆13的一端裸露在凸模板6的外侧，凸模板6与凹模板7之间形成有成型腔15，且凹模板7的下表面安装有支脚14，浇注口3通过导流槽9与成型腔15连通，可移动板2的下表面设置有与顶针10相对应的撞针，模芯16设置在凸模板6和凹模板7之间，可移动板2下侧的导柱4穿过垫板5和凸模板6最终到凹模板7的内部。

[0015] 工作原理：使用时首先向将熔融物从浇注口3注入模具中，熔融物随着倒流槽9流进成型腔15，对凸模板6和凹模板7之间的空间进行填充，在熔融物冷却成型后，推动推杆13，随之推杆13一端连接的滑块12带动斜顶11归正，斜顶11在限位孔17中移动，在斜顶11归正时连接在斜顶11另一端的顶板8向上移动，同时带动连杆下端的模芯16、铸件、顶针10和凸模板6将向上升起，而顶针10向上抬升一定距离后将与撞针相撞，之后顶针10静止将模芯16上的铸件推出，完成铸件脱模。

[0016] 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。

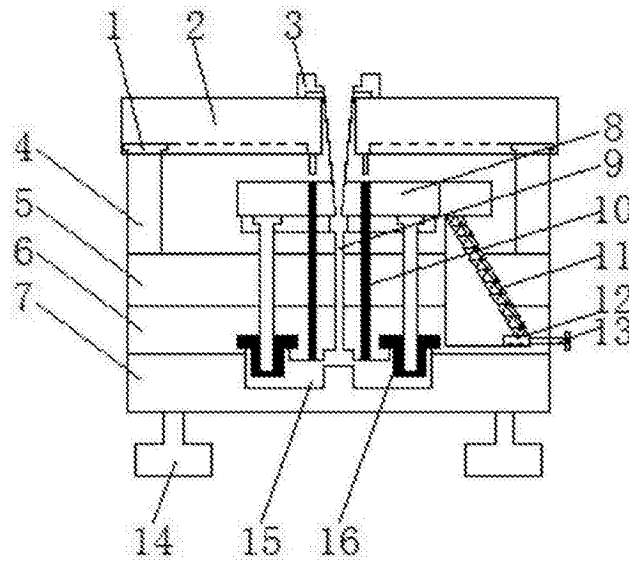


图1

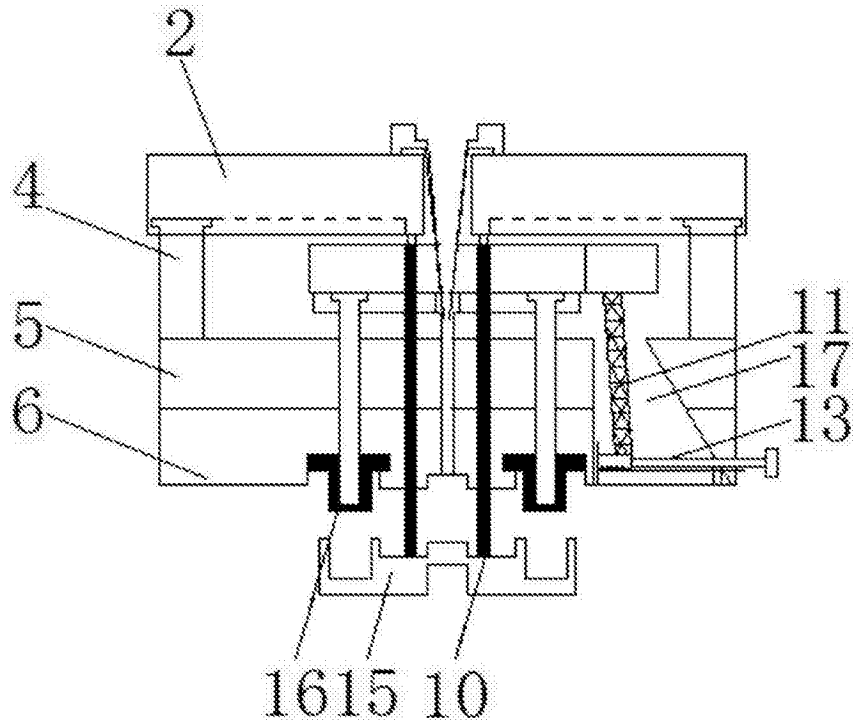


图2