



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207014696 U

(45)授权公告日 2018.02.16

(21)申请号 201720921516.9

(22)申请日 2017.07.27

(73)专利权人 广州市裕高塑料制品有限公司

地址 511400 广东省广州市番禺区大石街
洗村石南横四路1号

(72)发明人 郭荣茂

(74)专利代理机构 杭州橙知果专利代理事务所
(特殊普通合伙) 33261

代理人 曾祥兵

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)

B29C 45/40(2006.01)

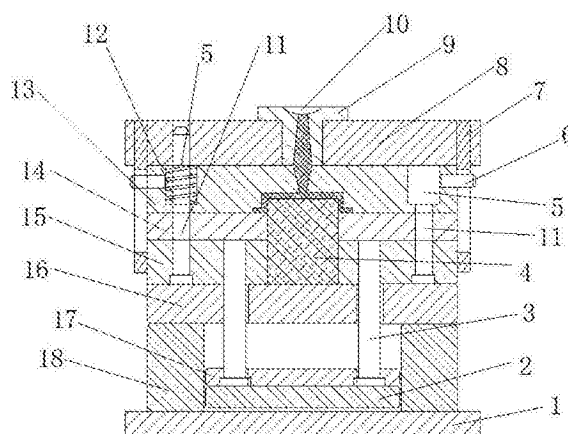
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种稳定性高的注塑模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种稳定性高的注塑模具,包括底座、凸模、定模底座板和脱料板,所述底座上方设有垫块,所述垫块之间设有推杆减震座,所述推杆减震座上方设有推杆面板,所述推杆面板内部设有推杆,所述垫块上方设有动模底座,所述动模底座上方设有动模板,所述动模板两端内部设有导柱,所述动模板中间内部设有凸模,所述动模板上方设有脱料板,所述脱料板上方设有定模板,所述定模板内部设有导套,所述导套内部设有弹簧。本实用新型通过设置的导套和导柱,使得产品在脱模时不易偏移,增强了稳定性,通过脱料板可以快速将成型的产品脱离模具,并且通过定距拉板可以实现模具定位,确定模具的成型,省时省力,提高了生产的加工效率。



1. 一种稳定性高的注塑模具,包括底座(1)、凸模(4)、定模底座板(8)和脱料板(14),其特征在于:所述底座(1)上方设有垫块(18),所述垫块(18)之间设有推杆减震座(2),所述推杆减震座(2)上方设有推杆面板(17),所述推杆面板(17)内部设有推杆(3),所述垫块(18)上方设有动模底座(16),所述动模底座(16)上方设有动模板(15),所述动模板(15)两端内部设有导柱(11),所述动模板(15)中间内部设有凸模(4),所述动模板(15)上方设有脱料板(14),所述脱料板(14)上方设有定模板(13),所述定模板(13)内部设有导套(5),所述导套(5)内部设有弹簧(12),所述定模板(13)上方设有定模底座板(8),所述定模底座板(8)内部设有定位圈(9),所述定位圈(9)内部设有注塑口(10),所述定模底座板(8)两端均设有定距拉板(7),所述定距拉板(7)内部设有限位梢(6)。

2. 根据权利要求1所述的一种稳定性高的注塑模具,其特征在于:所述推杆(3)为液压杆。

3. 根据权利要求1所述的一种稳定性高的注塑模具,其特征在于:所述推杆减震座(2)和推杆面板(17)固定连接。

4. 根据权利要求1所述的一种稳定性高的注塑模具,其特征在于:所述推杆(3)和脱料板(14)固定连接。

5. 根据权利要求1所述的一种稳定性高的注塑模具,其特征在于:所述定距拉板(7)和定模板(13)通过限位梢(6)活动连接。

一种稳定性高的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具,特别涉及一种稳定性高的注塑模具。

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。但是现有的注塑模具,在快速连续加工时往往稳定性不够,造成产品质量下降。为此,我们提出一种稳定性高的注塑模具。

发明内容

[0003] 本实用新型的主要目的在于提供一种稳定性高的注塑模具,可以有效解决背景技术中的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0005] 一种稳定性高的注塑模具,包括底座、凸模、定模底座板和脱料板,所述底座上方设有垫块,所述垫块之间设有推杆减震座,所述推杆减震座上方设有推杆面板,所述推杆面板内部设有推杆,所述垫块上方设有动模底座,所述动模底座上方设有动模板,所述动模板两端内部设有导柱,所述动模板中间内部设有凸模,所述动模板上方设有脱料板,所述脱料板上方设有定模板,所述定模板内部设有导套,所述导套内部设有弹簧,所述定模板上方设有定模底座板,所述定模底座板内部设有定位圈,所述定位圈内部设有注塑口,所述定模底座板两端均设有定距拉板,所述定距拉板内部设有限位梢。

[0006] 进一步地,所述推杆为液压杆。

[0007] 进一步地,所述推杆减震座和推杆面板固定连接。

[0008] 进一步地,所述推杆和脱料板固定连接。

[0009] 进一步地,所述定距拉板和定模板通过限位梢活动连接。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:该种稳定性高的注塑模具通过设置的导套和导柱,使得产品在脱模时不易偏移,增强了稳定性,通过脱料板可以快速将成型的产品脱离模具,并且通过定距拉板可以实现模具定位,确定模具的成型,省时省力,提高了生产的加工效率。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型稳定性高的注塑模具的整体结构示意图。

[0012] 图中:1、底座;2、推杆减震座;3、推杆;4、凸模;5、导套;6、限位梢;7、定距拉板;8、定模底座板;9、定位圈;10、注塑口;11、导柱;12、弹簧;13、定模板;14、脱料板;15、动模板;16、动模底座;17、推杆面板;18、垫块。

具体实施方式

[0013] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0014] 如图1所示,一种稳定性高的注塑模具,包括底座1、凸模4、定模底座板8和脱料板14,所述底座1上方设有垫块18,所述垫块18之间设有推杆减震座2,所述推杆减震座2上方设有推杆面板17,所述推杆面板17内部设有推杆3,所述垫块18上方设有动模底座16,所述动模底座16上方设有动模板15,所述动模板15两端内部设有导柱11,所述动模板15中间内部设有凸模4,所述动模板15上方设有脱料板14,所述脱料板14上方设有定模板13,所述定模板13内部设有导套5,所述导套5内部设有弹簧12,所述定模板13上方设有定模底座板8,所述定模底座板8内部设有定位圈9,所述定位圈9内部设有注塑口10,所述定模底座板8两端均设有定距拉板7,所述定距拉板7内部设有限位梢6。

[0015] 本实用新型一种稳定性高的注塑模具,本实用新型通过设置的导套和导柱,使得产品在脱模时不易偏移,增强了稳定性,通过脱料板可以快速将成型的产品脱离模具,并且通过定距拉板可以实现模具定位,确定模具的成型,省时省力,提高了生产的加工效率。

[0016] 其中,所述推杆3为伸缩气压杆。

[0017] 其中,所述推杆减震座2和推杆面板17固定连接。

[0018] 其中,所述推杆3和脱料板14固定连接。

[0019] 其中,所述定距拉板7和定模板13通过限位梢6活动连接。

[0020] 需要说明的是,本实用新型为一种稳定性高的注塑模具,工作时,通过注塑口10向模具内注进成型液,在产品成型以后,通过推杆3将脱料板14推动,推杆3为内部中空的伸缩气压杆,通过设置在推杆3底座内部的气压泵对其进行加压,促使推杆3进行向上运动,并带动动模板15和脱料板14,使其向上运动,在推动动模板15和脱料板14向上后,气压泵迅速放气进行解压,促使动模板下落,可以迅速将成型的产品脱离模具,使操作人员可以取走产品,脱离以后可以继续下个产品的制造,在快速制造产品的同时,通过设置的导套5和导柱11,使得产品在脱模时不易偏移,增强了稳定性,并且在导套内部增加了弹簧12,使得导柱的稳定性增加,不易折断和磨损。

[0021] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

