



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212472225 U

(45) 授权公告日 2021.02.05

(21) 申请号 201922417949.2

(22) 申请日 2019.12.28

(73) 专利权人 江苏瑞浩电气有限公司

地址 212000 江苏省镇江市扬中市三茅街
道春柳北路399号

(72) 发明人 宦勇

(74) 专利代理机构 苏州创策知识产权代理有限
公司 32322

代理人 董学文

(51) Int.Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

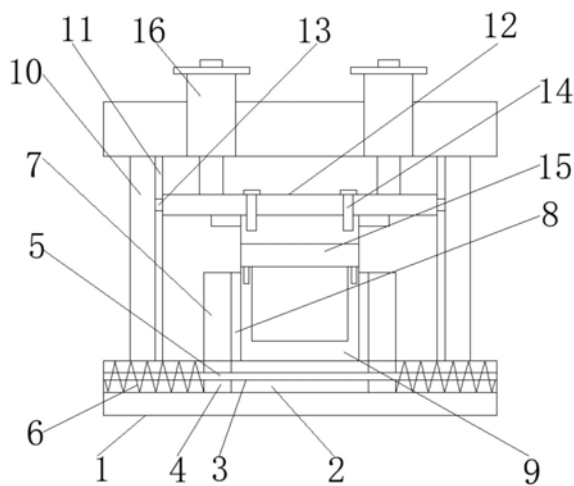
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种管排卡生产用便于调节的注塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种管排卡生产用便于调节的注塑模具,包括底座、连接块和移动板,所述底座内开设有放置槽,所述连接块内开设有通孔,所述移动板的侧面固定连接滑块,所述移动板通过螺母与上模板活动连接。该管排卡生产用便于调节的注塑模具设置有横杆、连接块、通孔、弹簧和挤压板,且连接块、通孔、弹簧和挤压板在底座上对称设置有两组,在将下模板放置在底座上之前,通过连接块在横杆移动,实现将两边的挤压板向外推动,留出足够放置下模板的距离,然后将下模板放置在2个挤压板之间,松开挤压板,两边的挤压板在弹簧的作用下向内移动,从而对下模板进行固定,通过两边弹簧的伸缩可以固定不同规格的注塑模具。



1. 一种管排卡生产用便于调节的注塑模具,包括底座(1)、连接块(4)和移动板(12),其特征在于:所述底座(1)内开设有放置槽(2),所述放置槽(2)内固定连接有横杆(3),所述连接块(4)内开设有通孔(5),所述连接块(4)的侧面固定连接有弹簧(6),所述弹簧(6)的另一端固定连接在放置槽(2)的内部侧面上,其中,

所述连接块(4)的上方固定连接有挤压板(7),所述挤压板(7)的侧面固定连接有防护板(8),所述底座(1)放置有下模板(9),所述底座(1)的侧面固定连接有支撑板(10),所述支撑板(10)的内部侧面中心处固定连接有滑轨(11),所述移动板(12)的侧面固定连接有滑块(13),所述移动板(12)通过螺母(14)与上模板(15)活动连接,所述移动板(12)的两侧固定连接有提升装置(16)。

2. 根据权利要求1所述的一种管排卡生产用便于调节的注塑模具,其特征在于:所述放置槽(2)的长度与底座(1)的长度一致,所述放置槽(2)的宽度小于下模板(9)的宽度。

3. 根据权利要求1所述的一种管排卡生产用便于调节的注塑模具,其特征在于:所述弹簧(6)、挤压板(7)和防护板(8)在底座(1)上对称设置有两组,且两组弹簧(6)的长度之和与横杆(3)的长度相等。

4. 根据权利要求1所述的一种管排卡生产用便于调节的注塑模具,其特征在于:所述滑块(13)与滑轨(11)卡合连接构成限位结构。

5. 根据权利要求1所述的一种管排卡生产用便于调节的注塑模具,其特征在于:所述提升装置(16),包括气缸盖(1601)、气源接口(1602)、伸缩气缸(1603)、气缸活塞(1604)、移动杆(1605),所述气缸盖(1601)的上方固定连接有气源接口(1602),所述气缸盖(1601)的下方固定连接有伸缩气缸(1603),所述伸缩气缸(1603)内活动连接有气缸活塞(1604),所述气缸活塞(1604)的下方固定连接有移动杆(1605)。

6. 根据权利要求5所述的一种管排卡生产用便于调节的注塑模具,其特征在于:所述气缸活塞(1604)的直径大于移动杆(1605)的直径,所述移动杆(1605)的长度大于伸缩气缸(1603)的长度。

一种管排卡生产用便于调节的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具技术领域,具体为一种管排卡生产用便于调节的注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑是一种工业产品生产造型的方法。产品通常使用橡胶注塑和塑料注塑。注塑还可分注塑成型模压法和压铸法。注射成型机(简称注射机或注塑机)是将热塑性塑料或热固性料利用塑料成型模具制成各种形状的塑料制品的主要成型设备,注射成型是通过注塑机和模具来实现的。

[0003] 但是现有的塑料注塑模具在使用时,上模具的打开,一般采用手动打开,费时费力,影响了生产的效率,存在着不便于对上模具进行打开的问题,且不便于固定不同规格的注塑模具。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种管排卡生产用便于调节的注塑模具,以解决上述背景技术提出的目前市场上的但是现有的塑料注塑模具在使用时,上模具的打开,一般采用手动打开,费时费力,影响了生产的效率,存在着不便于对上模具进行打开的问题,且不便于固定不同规格的注塑模具的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种管排卡生产用便于调节的注塑模具,包括底座、连接块和移动板,所述底座内开设有放置槽,所述放置槽内固定连接有一横杆,所述连接块内开设有通孔,所述连接块的侧面固定连接有一弹簧,所述弹簧的另一端固定连接在放置槽的内部侧面上,其中,

[0006] 所述连接块的上方固定连接有一挤压板,所述挤压板的侧面固定连接有一防护板,所述底座放置有一下模板,所述底座的侧面固定连接有一支撑板,所述支撑板的内部侧面中心处固定连接有一滑轨,所述移动板的侧面固定连接有一滑块,所述移动板通过螺母与上模板活动连接,所述移动板的两侧固定连接有一提升装置。

[0007] 优选的,所述放置槽的长度与底座的长度一致,所述放置槽的宽度小于下模板的宽度。

[0008] 优选的,所述弹簧、挤压板和防护板在底座上对称设置有两组,且两组弹簧的长度之和与横杆的长度相等。

[0009] 优选的,所述滑块与滑轨卡合连接构成限位结构。

[0010] 优选的,所述提升装置,包括气缸盖、气源接口、伸缩气缸、气缸活塞、移动杆,所述气缸盖的上方固定连接有一气源接口,所述气缸盖的下方固定连接有一伸缩气缸,所述伸缩气缸内活动连接有一气缸活塞,所述气缸活塞的下方固定连接有一移动杆。

[0011] 优选的,所述气缸活塞的直径大于移动杆的直径,所述移动杆的长度大于伸缩气缸的长度。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该管排卡生产用便于调节的注塑模具:

[0013] 1.设置有放置槽、横杆、连接块、通孔、弹簧、挤压板和防护板,且弹簧、挤压板和防护板在底座上对称设置有两组,在将下模板放置在底座上之前,通过连接块在横杆移动,实现将两边的挤压板向外推动,留出足够放置下模板的距离,然后将下模板放置在2个挤压板之间,松开挤压板,两边的挤压板在弹簧的作用下向内移动,从而对下模板进行固定,通过两边弹簧的伸缩可以固定不同规格的注塑模具;

[0014] 2.设置有提升装置,包括气缸盖、气源接口、伸缩气缸、气缸活塞、移动杆,且移动杆的末端固定在移动板的上方,移动板通过螺母与上模板活动连接,通过气源接口接通外部气源,将伸缩气缸内部空气抽完,此时移动杆在气缸活塞的作用下向上运动,从而带动移动板向上运动,从而使上模板与下模板分离,不需要手动打开,提高了工作效率;

[0015] 3.设置有滑块与滑轨,且滑块与滑轨卡合连接构成限位结构,能够在提升装置下压或上升移动板的过程中增加上模板移动的顺畅性,同时能够对上模板进行左右范围内的限位,增加上模板与下模板之间契合的精准性,从而增加产品的注塑精度。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型底板结构示意图;

[0018] 图3为本实用新型提升装置结构示意图。

[0019] 图中:1、底座;2、放置槽;3、横杆;4、连接块;5、通孔;6、弹簧;7、挤压板;8、防护板;9、下模板;10、支撑板;11、滑轨;12、移动板;13、滑块;14、螺母;15、上模板;16、提升装置;1601、气缸盖;1602、气源接口;1603、伸缩气缸;1604、气缸活塞;1605、移动杆。

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1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种管排卡生产用便于调节的注塑模具,包括底座1、放置槽2、横杆3、连接块4、通孔5、弹簧6、挤压板7、防护板8、下模板9、支撑板10、滑轨11、移动板12、滑块13、螺母14、上模板15、提升装置16,所述底座1内开设有放置槽2,所述放置槽2内固定连接横杆3,所述连接块4内开设有通孔5,所述放置槽2的长度与底座1的长度一致,所述放置槽2的宽度小于下模板9的宽度,防止放置槽2的宽度过大,导致下模板9掉落到放置槽2内,所述连接块4的侧面固定连接弹簧6,所述弹簧6的另一端固定连接在放置槽2的内部侧面上,其中,

[0022] 所述连接块4的上方固定连接挤压板7,所述挤压板7的侧面固定连接防护板8,所述弹簧6、挤压板7和防护板8在底座1上对称设置有两组,且两组弹簧6的长度之和与横杆3的长度相等,防止出现下模板9过小,弹簧6的无法对挤压板7进行挤压,导致无法实现对下模板9进行固定,所述底座1放置有下模板9,所述底座1的侧面固定连接支撑板10,所述

支撑板10的内部侧面中心处固定连接有滑轨11,所述移动板12的侧面固定连接有滑块13,所述滑块13与滑轨11卡合连接构成限位结构,能够在提升装置16下压或上升移动板12的过程中增加上模板15移动的顺畅性,所述移动板12通过螺母14与上模板15活动连接,所述移动板12的两侧固定连接有提升装置16,所述提升装置16,包括气缸盖1601、气源接口1602、伸缩气缸1603、气缸活塞1604、移动杆1605,所述气缸盖1601的上方固定连接有气源接口1602,所述气缸盖1601的下方固定连接有伸缩气缸1603,所述伸缩气缸1603内活动连接有气缸活塞1604,所述气缸活塞1604的下方固定连接有移动杆1605,所述气缸活塞1604的直径大于移动杆1605的直径,防止移动杆1605被喷出伸缩气缸1603,所述移动杆1605的长度大于伸缩气缸1603的长度,防止移动杆1605向内伸缩幅度过大,导致移动杆1605直接全部进入到伸缩气缸1603内。

[0023] 工作原理:在使用该管排卡生产用便于调节的注塑模具时,对本装置进行简单的一个了解,首先,在将下模板9放置在底座1上之前,通过连接块4在横杆3移动,实现将两边的挤压板7向外推动,留出足够放置下模板9的距离,然后将下模板9放置在2个挤压板7之间,松开挤压板7,两边的挤压板7在弹簧6的作用下向内移动,从而对下模板9进行固定,通过两边弹簧6的伸缩可以固定不同规格的注塑模具,然后,移动板12通过螺母14与上模板15活动连接,移动杆1605的末端固定在移动板12的上方,通过气源接口1602接通外部气源,将伸缩气缸1603内部空气抽完,此时移动杆1605在气缸活塞1604的作用下向上运动,从而带动移动板12向上运动,从而使上模板15与下模板9分离,不需要手动打开,提高了工作效率,最后,通过滑块13与滑轨11的作用,能够在提升装置16下压或上升移动板12的过程中增加上模板15移动的顺畅性,同时能够对上模板15进行左右范围内的限位,增加上模板15与下模板9之间契合的精准性,从而增加产品的注塑精度,本说明中未作详细描述的内容属于本领域专业技术人员公知的现有技术。

[0024] 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。

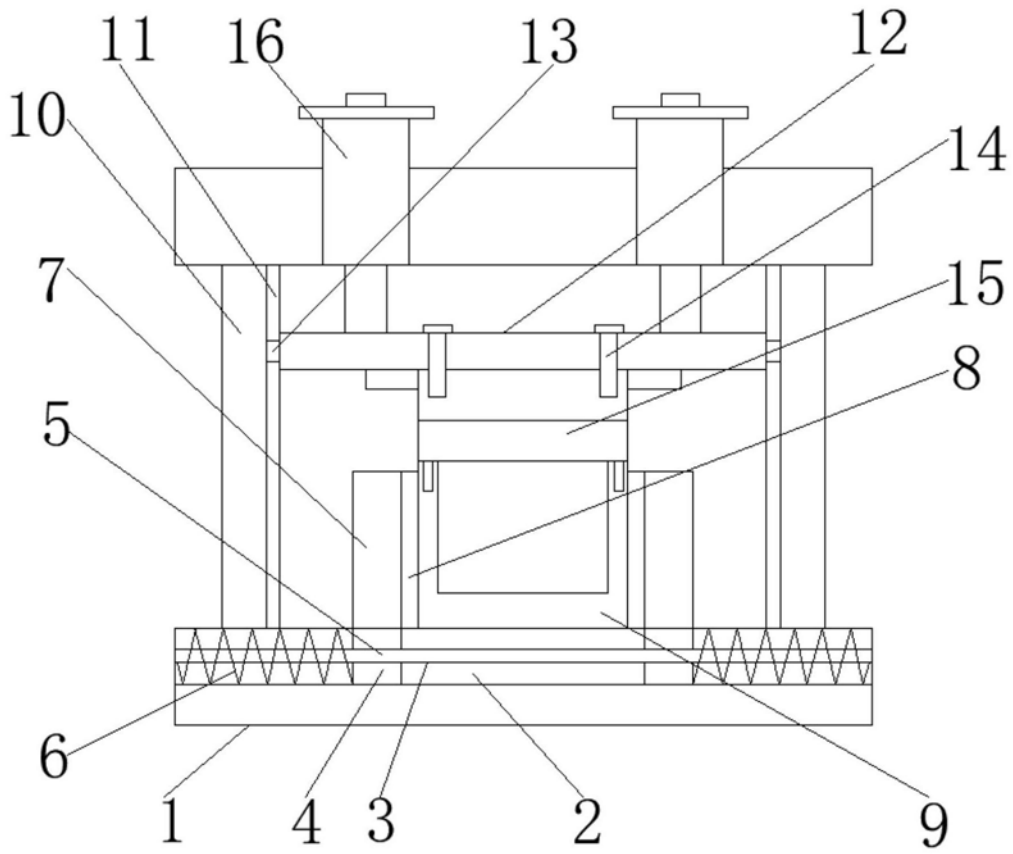


图1

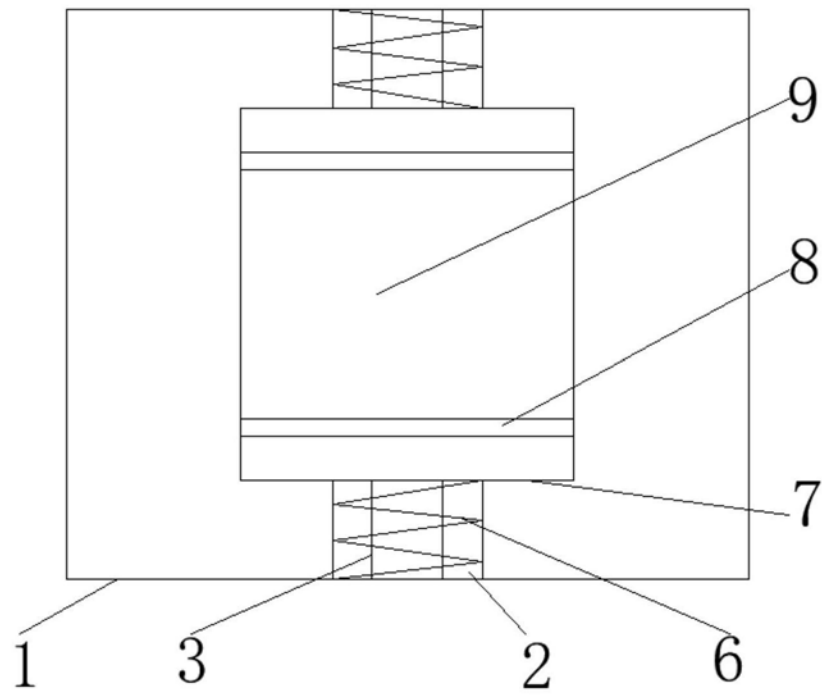


图2

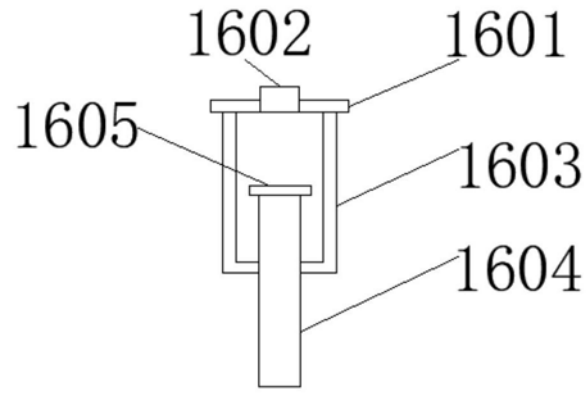


图3