



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214491417 U

(45) 授权公告日 2021. 10. 26

(21) 申请号 202120563208.X

(22) 申请日 2021.03.19

(73) 专利权人 陈亮民

地址 528200 广东省佛山市南海区丹灶镇
联沙沙边黄田南街9号众兴公寓楼
B411房

(72) 发明人 陈亮民

(51) Int.Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/17 (2006.01)

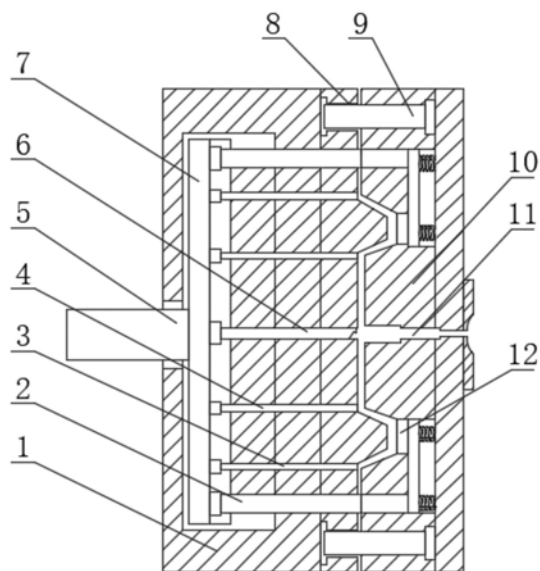
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种模具注塑用限位机构

(57) 摘要

本实用新型公开一种模具注塑用限位机构,包括主体A和主体B,所述主体A的右端安装有主体B,所述主体B的右端内部贯穿有注料孔,所述注料孔的上侧下侧均设置有一个辅助弹开装置,两个所述辅助弹开装置上下侧均设置有一个定位杆,接着从注料孔灌入材料,接着就可以把主体A向左进行移动,接着把推出杆B向右推动,这时候推出杆B就会带动固定块向右移动,这时候固定块就会带动限位杆、推出杆A、推出杆B和拉杆向右移动,这时候拉杆和辅助弹开装置把产品带动出来,然后掉落早收纳盒中便完成了,这样在进行脱模的时候就可以更加快速安全的进行脱落了,这样生产出来的产品质量就会更好,在生产的时候就会更加的安全。



1. 一种模具注塑用限位机构,包括主体A(1)和主体B(10),其特征在于:所述主体A(1)的右端安装有主体B(10),所述主体B(10)的右端内部贯穿有注料孔(11),所述注料孔(11)的上侧下侧均设置有一个辅助弹开装置(12),两个所述辅助弹开装置(12)上下侧均设置有一个定位杆(9),两个所述定位杆(9)贯穿在定位孔(8)的内部,所述主体A(1)的左端设置有动力杆(5),所述动力杆(5)的右端设置有固定块(7),所述固定块(7)的右端设置有限位杆(2)、推出杆A(3)、推出杆B(4)和拉杆(6),所述限位杆(2)的上侧设置有推出杆A(3),所述推出杆A(3)的上侧设置有推出杆B(4),所述推出杆B(4)的上侧设置有拉杆(6),两个所述辅助弹开装置(12)包括弹簧(13)、顶块(14)、连接块(15)和按压块(16),所述连接块(15)的左端设置有顶块(14)和按压块(16),所述顶块(14)设置在按压块(16)的上侧,所述连接块(15)的右端设置有弹簧(13)。

2. 根据权利要求1所述的一种模具注塑用限位机构,其特征在于:所述主体A(1)和主体B(10)的整体均由不锈钢金属制成,所述主体A(1)和主体B(10)的内外壁均经过抛光处理,所述主体A(1)和主体B(10)的截面形状均为长方形。

3. 根据权利要求1所述的一种模具注塑用限位机构,其特征在于:所述限位杆(2)、推出杆A(3)、推出杆B(4)和拉杆(6)之间均平行设置,所述限位杆(2)、推出杆A(3)、推出杆B(4)和拉杆(6)的截面形状均为圆形,所述限位杆(2)、推出杆A(3)、推出杆B(4)和拉杆(6)的左端对齐。

4. 根据权利要求1所述的一种模具注塑用限位机构,其特征在于:所述定位孔(8)和定位杆(9)可以快速的定位两块板之间的位置,所述定位孔(8)和定位杆(9)之间的定位误差小于零点一毫米。

5. 根据权利要求1所述的一种模具注塑用限位机构,其特征在于:所述注料孔(11)的右端与进料装置固定连接,所述注料孔(11)的内壁均经过抛光处理,所述注料孔(11)的截面直径分为三个阶层。

6. 根据权利要求1所述的一种模具注塑用限位机构,其特征在于:所述辅助弹开装置(12)可以辅助做好的工件出模掉落,所述辅助弹开装置(12)可以进行左右移动,所述辅助弹开装置(12)在注料的时候为压缩状态。

一种模具注塑用限位机构

技术领域

[0001] 本实用新型属于限位机构相关技术领域,具体涉及一种模具注塑用限位机构。

背景技术

[0002] 注塑成型又称注射模塑成型,它是一种注射兼模塑的成型方法。注塑成型方法的优点是生产速度快、效率高,操作可实现自动化,花色品种多,形状可以由简到繁,尺寸可以由大到小,而且制品尺寸精确,产品易更新换代,能成形状复杂的制件,注塑成型适用于大量生产与形状复杂产品等成型加工领域,在一定温度下,通过螺杆搅拌完全熔融的塑料材料,用高压射入模腔,经冷却固化后,得到成型品的方法。该方法适用于形状复杂部件的批量生产,是重要的加工方法之一,上述工艺反复进行,就可批量周期性生产出制品。热固性塑料和橡胶的成型也包括同样过程,但料筒温度较热塑性塑料的低,注射压力却较高,模具是加热的,物料注射完毕在模具中需经固化或硫化过程,然后趁热脱膜,现今加工工艺的趋势正朝着高新技术的方向发展,这些技术包括:微型注塑、高填充复合注塑、水辅注塑、混合使用各种特别注塑成型工艺、泡沫注塑、模具技术、仿真技术等。

[0003] 现有的模具注塑用限位机构技术存在以下问题:现有的用于限位的模具注塑用限位机构主要是用来在模具生产的时候起到限位的作用的,但是在整个模具使用的时候只能通过一个拉杆把产品拉出来,这样不仅在拉出的时候容易把产品拉坏,而且拉一个点需要内部的产品冷却的时间比较的长,这样效率就会大大的降低,这样在生产的时候就会十分的麻烦。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种模具注塑用限位机构,以解决上述背景技术中提出的拉出的时候容易把产品拉坏,而且拉一个点需要内部的产品冷却的时间比较的长,这样效率就会大大的降低,这样在生产的时候就会十分的麻烦的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种模具注塑用限位机构,包括主体A和主体B,所述主体A的右端安装有主体B,所述主体B的右端内部贯穿有注料孔,所述注料孔的上侧下侧均设置有一个辅助弹开装置,两个所述辅助弹开装置上下侧均设置有一个定位杆,两个所述定位杆贯穿在定位孔的内部,所述主体A的左端设置有动力杆,所述动力杆的右端设置有固定块,所述固定块的右端设置有限位杆、推出杆A、推出杆B和拉杆,所述限位杆的上侧设置有推出杆A,所述推出杆A的上侧设置有推出杆B,所述推出杆B的上侧设置有拉杆,两个所述辅助弹开装置包括弹簧、顶块、连接块和按压块,所述连接块的左端设置有顶块和按压块,所述顶块设置在按压块的上侧,所述连接块的右端设置有弹簧。

[0006] 优选的,所述主体A和主体B的整体均由不锈钢金属制成,所述主体A和主体B的内壁均经过抛光处理,所述主体A和主体B的截面形状均为长方形。

[0007] 优选的,所述限位杆、推出杆A、推出杆B和拉杆之间均平行设置,所述限位杆、推出杆A、推出杆B和拉杆的截面形状均为圆形,所述限位杆、推出杆A、推出杆B和拉杆的左端对

齐。

[0008] 优选的,所述定位孔和定位杆可以快速的定位两块板之间的位置,所述定位孔和定位杆之间的定位误差小于零点一毫米。

[0009] 优选的,所述注料孔的右端与进料装置固定连接,所述注料孔的内壁均经过抛光处理,所述注料孔的截面直径分为三个阶层。

[0010] 优选的,所述辅助弹开装置可以辅助做好的工件出模掉落,所述辅助弹开装置可以进行左右移动,所述辅助弹开装置在注料的时候为压缩状态。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型提供了一种模具注塑用限位机构,具备以下有益效果:

[0012] 本实用新型通过在该用于加工产品模具的模具注塑用限位机构上添加了辅助弹开装置,而新添加的辅助弹开装置在使用的时候首先把主体A与机械进行固定,在固定好之后接着把主体B与机械进行固定,在固定好之后接着把动力杆与动力装置进行固定,接着就可以进行使用了,在使用的时候首先两块的主体A和主体B闭合起来,接着从注料孔灌入材料,接着就可以把主体A向左进行移动,接着把推出杆B向右推动,这时候推出杆B就会带动固定块向右移动,这时候固定块就会带动限位杆、推出杆A、推出杆B和拉杆向右移动,这时候拉杆和辅助弹开装置把产品带动出来,然后掉落早收纳盒中便完成了,这样在进行脱模的时候就可以更加快速安全的进行脱落了,这样生产出来的产品质量就会更好,在生产的时候就会更加的安全。

附图说明

[0013] 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:

[0014] 图1为本实用新型提出的一种模具注塑用限位机构正视剖面结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型提出的一种模具注塑用限位机构正视打开结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型提出的一种模具注塑用限位机构正视推开结构示意图;

[0017] 图4为本实用新型提出的一种模具注塑用限位机构局部放大结构示意图;

[0018] 图中:1、主体A;2、限位杆;3、推出杆A;4、推出杆B;5、动力杆;6、拉杆;7、固定块;8、定位孔;9、定位杆;10、主体B;11、注料孔;12、辅助弹开装置;13、弹簧;14、顶块;15、连接块;16、按压块。

具体实施方式

[0019] 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。

[0020] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种技术方案:一种模具注塑用限位机构,包括主体A1和主体B10,主体A1的右端安装有主体B10,主体A1和主体B10的整体均由不锈钢金属制成,主体A1和主体B10的内外壁均经过抛光处理,这样生产出来的产品质量就会更好,这样表面就会更加光滑,主体A1和主体B10的截面形状均为长方形,主体B10的右端内部贯穿有

注料孔11,注料孔11的右端与进料装置固定连接,注料孔11的内壁均经过抛光处理,这样在进行注料的时候就会更加的光滑,这样就可以更加容易的进行,注料孔11的截面直径分为三个阶层,注料孔11的上侧下侧均设置有一个辅助弹开装置12,两个辅助弹开装置12上下侧均设置有一个定位杆9,两个定位杆9贯穿在定位孔8的内部,定位孔8和定位杆9可以快速定位两块板之间的位置,定位孔8和定位杆9之间的定位误差小于零点一毫米,这样生产出来的产品质量就会更高,主体A1的左端设置有动力杆5,动力杆5的右端设置有固定块7。

[0021] 一种模具注塑用限位机构,包括固定块7的右端设置有限位杆2、推出杆A3、推出杆B4和拉杆6,限位杆2、推出杆A3、推出杆B4和拉杆6之间均平行设置,这样在进行使用的时候就可以更加的便捷,限位杆2、推出杆A3、推出杆B4和拉杆6的截面形状均为圆形,限位杆2、推出杆A3、推出杆B4和拉杆6的左端对齐,限位杆2的上侧设置有推出杆A3,推出杆A3的上侧设置有推出杆B4,推出杆B4的上侧设置有拉杆6,两个辅助弹开装置12包括弹簧13、顶块14、连接块15和按压块16,辅助弹开装置12可以辅助做好的工件出模掉落,这样在出产品的时候就可以更加的简单,辅助弹开装置12可以进行左右移动,辅助弹开装置12在注料的时候为压缩状态,连接块15的左端设置有顶块14和按压块16,顶块14设置在按压块16的上侧,连接块15的右端设置有弹簧13。

[0022] 本实用新型的工作原理及使用流程:本实用新型安装好过后,在使用用于加工产品的模具注塑用限位机构的时候,首先需要把整个模具注塑用限位机构搬运到需要使用的地方,然后检查整个模具注塑用限位机构有没有损坏的地方和合在一起后的密封性,这样就能够避免在使用的时候出现意外,接着就可以把主体A1与机械进行固定,在固定好之后接着把主体B10与机械进行固定,在固定好之后接着把动力杆5与动力装置进行固定,接着就可以进行使用了,在使用的时候首先两块主体A1和主体B10闭合起来,接着从注料孔11灌入材料,接着就可以把主体A1向左进行移动,接着把推出杆B4向右推动,这时候推出杆B4就会带动固定块7向右移动,这时候固定块7就会带动限位杆2、推出杆A3、推出杆B4和拉杆6向右移动,这时候拉杆6和辅助弹开装置12把产品带动出来,然后掉落早收纳盒中便完成了。

[0023] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

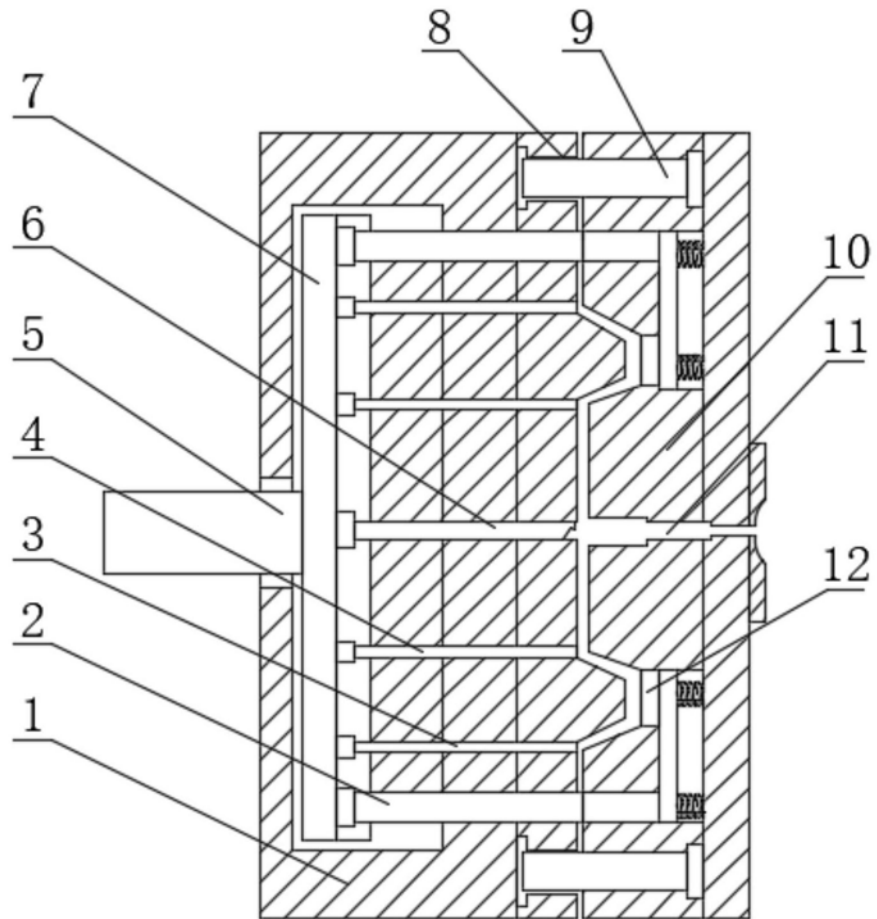


图1

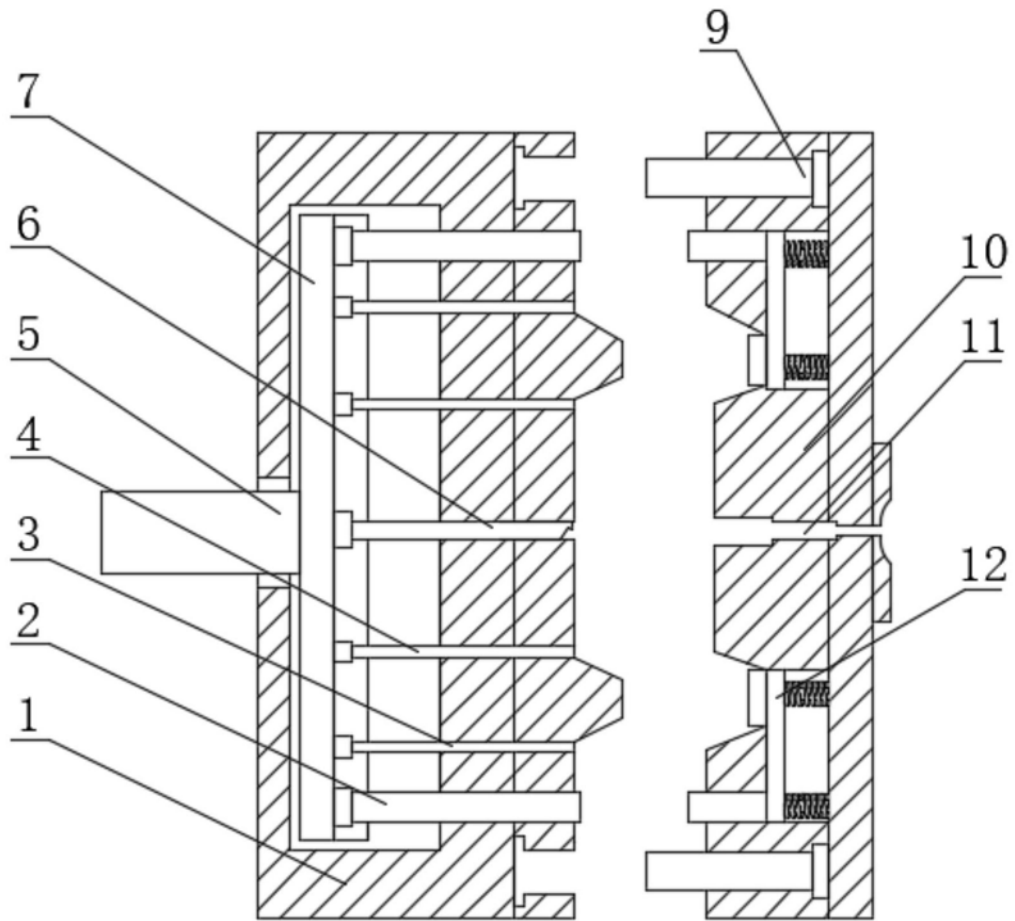


图2

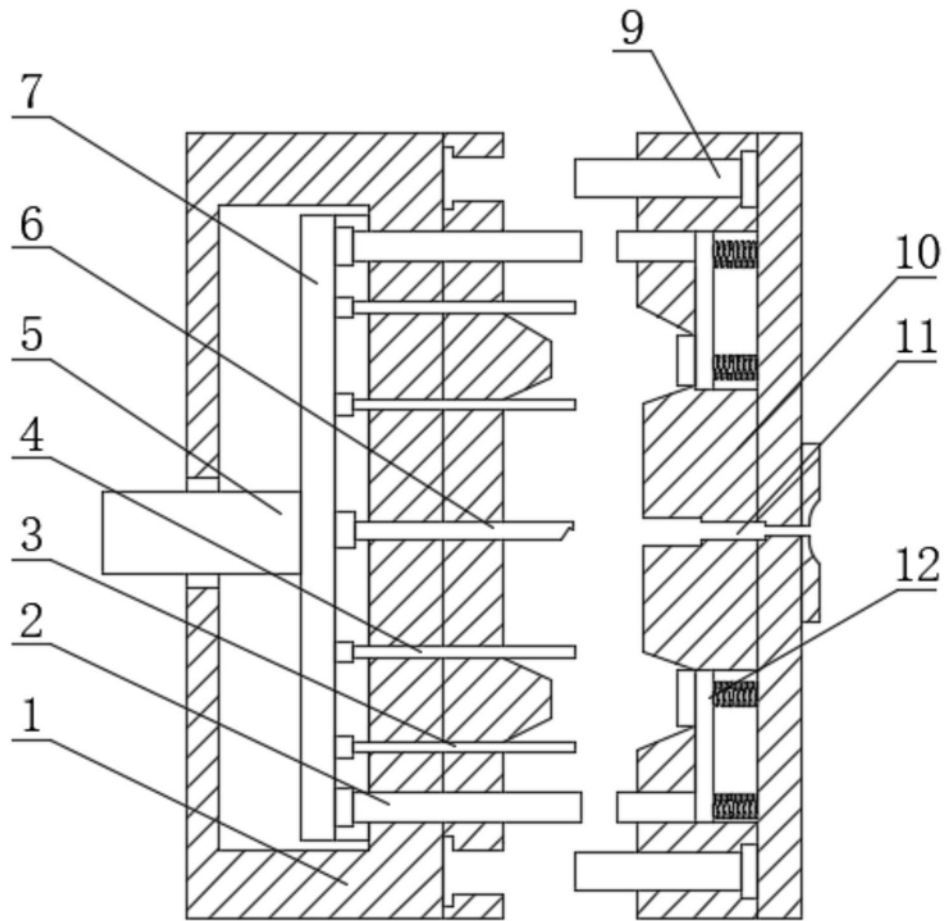


图3

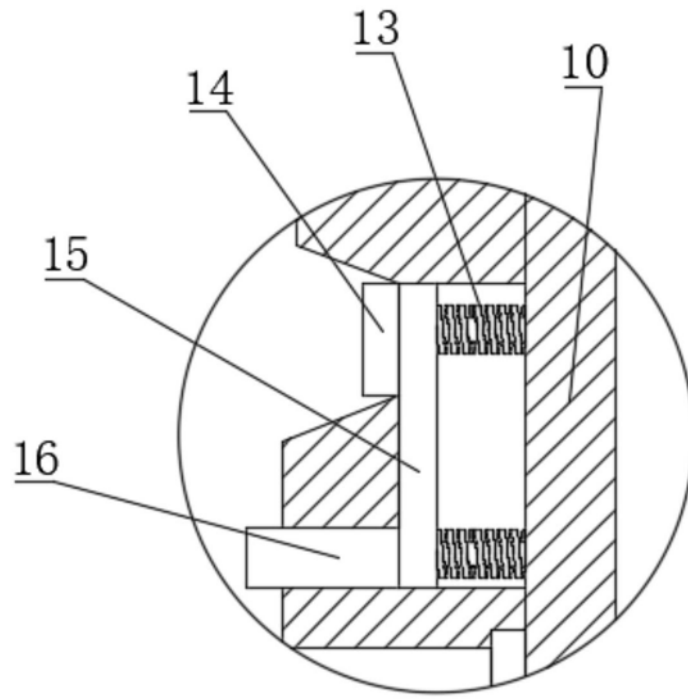


图4