



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214353897 U

(45) 授权公告日 2021.10.08

(21) 申请号 202120400971.0

(22) 申请日 2021.02.24

(73) 专利权人 佛山艾永鑫辉精密制造科技有限公司

地址 528000 广东省佛山市南海区狮山镇
北园中路16号(佛山市南海祥兴铜业
有限公司内C栋)

(72) 发明人 莫孝星

(74) 专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 肖平安

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/40 (2006.01)

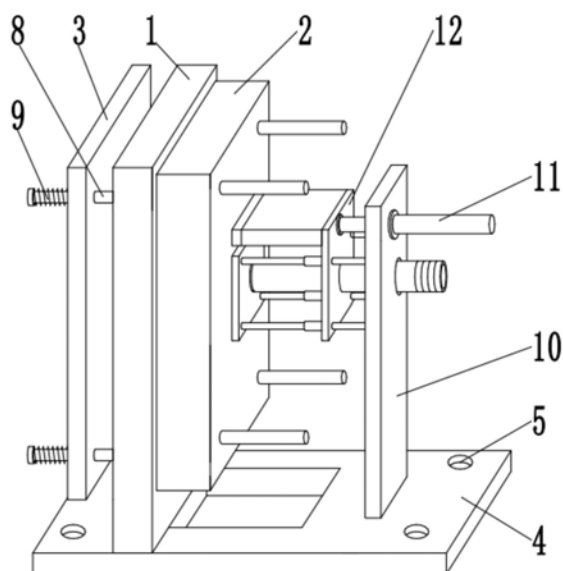
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种电视机底座注塑用精准定位装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种电视机底座注塑用精准定位装置,包括定模座,定模座的一侧设置有动模座,定模座的一侧外壁通过螺栓连接有滑杆,动模座的一侧外壁开有滑孔,动模座通过滑孔与滑杆滑动连接,动模座的一侧外壁设置有推板,推板的内部焊接有注塑管,定模座的一侧外壁通过螺栓连接有模仁,动模座的一侧外壁开有模腔,定模座远离动模座的一侧设置有顶板,动模座的一侧外壁通过螺栓连接有顶杆。本实用新型通过设置的滑杆和顶杆,定模座和动模座在分开和闭合时,通过滑杆和顶杆进行双向导向,使得定模座和动模座的闭合能够进行精准定位,因此实现了电视机底座注塑时定模座和动模座能够精准定位闭合的效果,使得电视机底座加工的质量更高。



1. 一种电视机底座注塑用精准定位装置,包括定模座(1),其特征在于,所述定模座(1)的一侧设置有动模座(2),所述定模座(1)的一侧外壁通过螺栓连接有滑杆(20),所述动模座(2)的一侧外壁开有滑孔(21),所述动模座(2)通过滑孔(21)与滑杆(20)滑动连接,所述动模座(2)的一侧外壁设置有推板(12),所述推板(12)的内部焊接有注塑管(17),所述定模座(1)的一侧外壁通过螺栓连接有模仁(6),所述动模座(2)的一侧外壁开有模腔(7),所述定模座(1)远离动模座(2)的一侧设置有顶板(3),所述动模座(2)的一侧外壁通过螺栓连接有顶杆(14),所述顶杆(14)的一端贯穿定模座(1)与顶板(3)接触,所述定模座(1)的一侧外壁焊接有导柱(8),所述导柱(8)的一端贯穿顶板(3)外部套接有弹簧(9)。

2. 根据权利要求1所述的一种电视机底座注塑用精准定位装置,其特征在于,所述动模座(2)的一侧外壁开有注塑口(18),所述注塑口(18)内部设置有胶圈(19),所述胶圈(19)与注塑管(17)相适配。

3. 根据权利要求1所述的一种电视机底座注塑用精准定位装置,其特征在于,所述推板(12)的一侧外壁焊接有导套(16),所述动模座(2)的一侧外壁通过螺栓连接有导杆(15),所述推板(12)通过导套(16)与导杆(15)滑动连接。

4. 根据权利要求1所述的一种电视机底座注塑用精准定位装置,其特征在于,所述顶板(3)的一侧外壁通过螺栓连接有顶针(13),所述顶针(13)的一端延伸至模仁(6)内部。

5. 根据权利要求1所述的一种电视机底座注塑用精准定位装置,其特征在于,所述定模座(1)的底部外壁通过螺栓连接有底板(4),所述底板(4)的底部外壁开有固定孔(5)。

6. 根据权利要求5所述的一种电视机底座注塑用精准定位装置,其特征在于,所述底板(4)的顶部外壁通过螺栓连接有电动伸缩杆(11),且电动伸缩杆(11)的一端贯穿安装板(10)一侧外壁与推板(12)通过螺栓连接。

7. 根据权利要求1所述的一种电视机底座注塑用精准定位装置,其特征在于,所述推板(12)的一侧外壁通过螺栓连接有挤压板(22),所述挤压板(22)的一侧外壁粘结有防护层(23)。

一种电视机底座注塑用精准定位装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电视机生产设备技术领域,尤其涉及一种电视机底座注塑用精准定位装置。

背景技术

[0002] 随着人们生活水平的提高,电视是家里必不可少的家电之一,电视是通过底座对显示器进行支撑,使得显示器能够稳定的立在电视柜上,电视机底座是通过注塑进行生产完成的,使得底座与显示器进行组装成为一个完整的电视。

[0003] 现有技术的电视机底座在生产注塑时,动模座与顶模座进行合模时定位不精准,导致电视机底座的质量下降,同时注塑管与注塑口的定位不精确,导致注塑口溢胶,进而浪费原料。因此,亟需设计一种电视机底座注塑用精准定位装置来解决上述的问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在的动模座与顶模座进行合模时定位不精准、注塑管与注塑口的定位不精确缺点,而提出的一种电视机底座注塑用精准定位装置。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0006] 一种电视机底座注塑用精准定位装置,包括定模座,所述定模座的一侧设置有动模座,所述定模座的一侧外壁通过螺栓连接有滑杆,所述动模座的一侧外壁开有滑孔,所述动模座通过滑孔与滑杆滑动连接,所述动模座的一侧外壁设置有推板,所述推板的内部焊接有注塑管,所述定模座的一侧外壁通过螺栓连接有模仁,所述动模座的一侧外壁开有模腔,所述定模座远离动模座的一侧设置有顶板,所述动模座的一侧外壁通过螺栓连接有顶杆,所述顶杆的一端贯穿定模座与顶板接触,所述定模座的一侧外壁焊接有导柱,所述导柱的一端贯穿顶板外部套接有弹簧。

[0007] 进一步的,所述动模座的一侧外壁开有注塑口,所述注塑口内部设置有胶圈,所述胶圈与注塑管相适配。

[0008] 进一步的,所述推板的一侧外壁焊接有导套,所述动模座的一侧外壁通过螺栓连接有导杆,所述推板通过导套与导杆滑动连接。

[0009] 进一步的,所述顶板的一侧外壁通过螺栓连接有顶针,所述顶针的一端延伸至模仁内部。

[0010] 进一步的,所述定模座的底部外壁通过螺栓连接有底板,所述底板的底部外壁开有固定孔。

[0011] 进一步的,所述底板的顶部外壁通过螺栓连接有电动伸缩杆,且电动伸缩杆的一端贯穿安装板一侧外壁与推板通过螺栓连接。

[0012] 进一步的,所述推板的一侧外壁通过螺栓连接有挤压板,所述挤压板的一侧外壁粘结有防护层。

[0013] 本实用新型的有益效果为：

[0014] 1.通过设置的滑杆和顶杆，定模座和动模座在分开和闭合时，通过滑杆和顶杆进行双向导向，使得定模座和动模座的闭合能够进行精准定位，因此实现了电视机底座注塑时定模座和动模座能够精准定位闭合的效果，使得电视机底座加工的质量更高。

[0015] 2.通过设置的导杆和导套，推板通过导套在导杆外部进行滑动，使得注塑管与动模座的注塑口进行精准定位，因此实现了注塑管注塑时能够与动模座进行精准定位的效果，使得注塑口不会溢出原料。

[0016] 3.通过设置的胶圈，利用胶圈设置在注塑口内部，使得注塑管与注塑口进行配合时的密封效果更好，同时还能起到对注塑管进行防护的作用，使得注塑管不会与注塑口发生直接碰撞。

[0017] 4.通过设置的顶针和弹簧，利用弹簧的弹力使得顶板带动顶针对模仁外部的成型的电视机底座进行推动，进而使得电视机底座与模仁脱离，因此实现自动脱模的效果，进而提高的电视机底座的生产效率。

附图说明

[0018] 图1为本实用新型提出的一种电视机底座注塑用精准定位装置的整体结构示意图；

[0019] 图2为本实用新型提出的一种电视机底座注塑用精准定位装置的剖面结构示意图；

[0020] 图3为本实用新型提出的一种电视机底座注塑用精准定位装置的A处放大图。

[0021] 图中：1定模座、2动模座、3顶板、4底板、5固定孔、6模仁、7模腔、8导柱、9弹簧、10安装板、11电动伸缩杆、12推板、13顶针、14顶杆、15导杆、16导套、17注塑管、18注塑口、19胶圈、20滑杆、21滑孔、22挤压板、23防护层。

具体实施方式

[0022] 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。

[0023] 需要说明的是，当组件被称为“固定于”另一个组件，它可以直接在另一个组件上或者也可以存在居中的组件。当一个组件被认为是“连接”另一个组件，它可以是直接连接到另一个组件或者可能同时存在居中组件。当一个组件被认为是“设置于”另一个组件，它可以是直接设置在另一个组件上或者可能同时存在居中组件。本文所使用的术语“垂直的”、“水平的”、“左”、“右”以及类似的表述只是为了说明的目的。

[0024] 除非另有定义，本文所使用的所有的技术和科学术语与属于本实用新型的技术领域的技术人员通常理解的含义相同。本文中在本实用新型的说明书中所使用的术语只是为了描述具体的实施例的目的，不是旨在于限制本实用新型。本文所使用的术语“及/或”包括一个或多个相关的所列项目的任意的和所有的组合。

[0025] 参照图1-3，一种电视机底座注塑用精准定位装置，包括定模座1，定模座1的一侧

设置有动模座2,定模座1的一侧外壁通过螺栓连接有滑杆20,动模座2的一侧外壁开有滑孔21,动模座2通过滑孔21与滑杆20滑动连接,动模座2的一侧外壁设置有推板12,推板12的内部焊接有注塑管17,利用注塑管17提供注塑所需的原料,定模座1的一侧外壁通过螺栓连接有模仁6,动模座2的一侧外壁开有模腔7,模仁6和模腔7配合后通过注塑管17注入融化的塑料,使得塑料进行成型为电视机底座,定模座1远离动模座2的一侧设置有顶板3,动模座2的一侧外壁通过螺栓连接有顶杆14,顶杆14的一端贯穿定模座1与顶板3接触,定模座1的一侧外壁焊接有导柱8,导柱8的一端贯穿顶板3外部套接有弹簧9,导柱8的一端具有挡块对弹簧9进行阻挡。

[0026] 进一步的,动模座2的一侧外壁开有注塑口18,注塑口18内部设置有胶圈19,胶圈19采用硅胶材质制成,胶圈19与注塑管17相适配,使得注塑管17内部原料通过注塑口18进入模腔7内部。

[0027] 进一步的,推板12的一侧外壁焊接有导套16,动模座2的一侧外壁通过螺栓连接有导杆15,推板12通过导套16与导杆15滑动连接,利用推板12通过导套16在导杆15外部滑动,使得注塑管17与注塑口18能够进行精准的定位,从而进行精准配合。

[0028] 进一步的,顶板3的一侧外壁通过螺栓连接有顶针13,顶针13的一端延伸至模仁6内部,使得顶针13对模仁6外部成型的电视机底座进行推动,进而使得电视机底座进行脱模。

[0029] 进一步的,定模座1的底部外壁通过螺栓连接有底板4,底板4的底部外壁开有固定孔5,利用固定孔5对底板4进行固定。

[0030] 进一步的,底板4的顶部外壁通过螺栓连接有电动伸缩杆11,电动伸缩杆11型号为NTE-03,且电动伸缩杆11的一端贯穿安装板10一侧外壁与推板12通过螺栓连接,使得电动伸缩杆11带动推板12进行运动,进而使得推板12带动注塑管17进行运动。

[0031] 进一步的,推板12的一侧外壁通过螺栓连接有挤压板22,挤压板22的一侧外壁粘结有防护层23,利用推板12带动挤压板22进行移动,进而使得挤压板22对动模座2进行推动,防护层23的材质采用橡胶制成,使得挤压板22与动模座2接触时能够进行缓冲。

[0032] 工作原理:使用时,当需要把定模座1与动模座2进行闭合时,通过导线接通电动伸缩杆11的电源,使得电动伸缩杆11带动推板12进行运动,进而使得推板12带动挤压板22对动模座2进行挤压,进而使得动模座2在滑杆20上进行滑动并向定模座1进行靠近,动模座2通过顶杆14对顶板3进行挤压,进而使得导柱8外部的弹簧9发生弹性形变,从而使得注塑管17与动模座2一侧的注塑口18进行配合,且动模座2与定模座1进行配合,此时通过注塑管17向模腔7内部注入熔融的塑料原料即可实现电视机底座的成型注塑,当需要对定模座1和动模座2进行分开时,通过电动伸缩杆11带动推板12远离动模座2,弹簧9的弹力对顶板3进行移动,使得顶板3在导柱8上进行滑动,进而使得顶板3推动顶杆14对动模座2进行移动,使得动模座2与定模座1进行分离,顶板3移动的同时使得顶针13对模仁6外部成型的电视机底座进行推动,使得电视机底座与模仁6进行分离,即可实现自动脱模的效果。

[0033] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

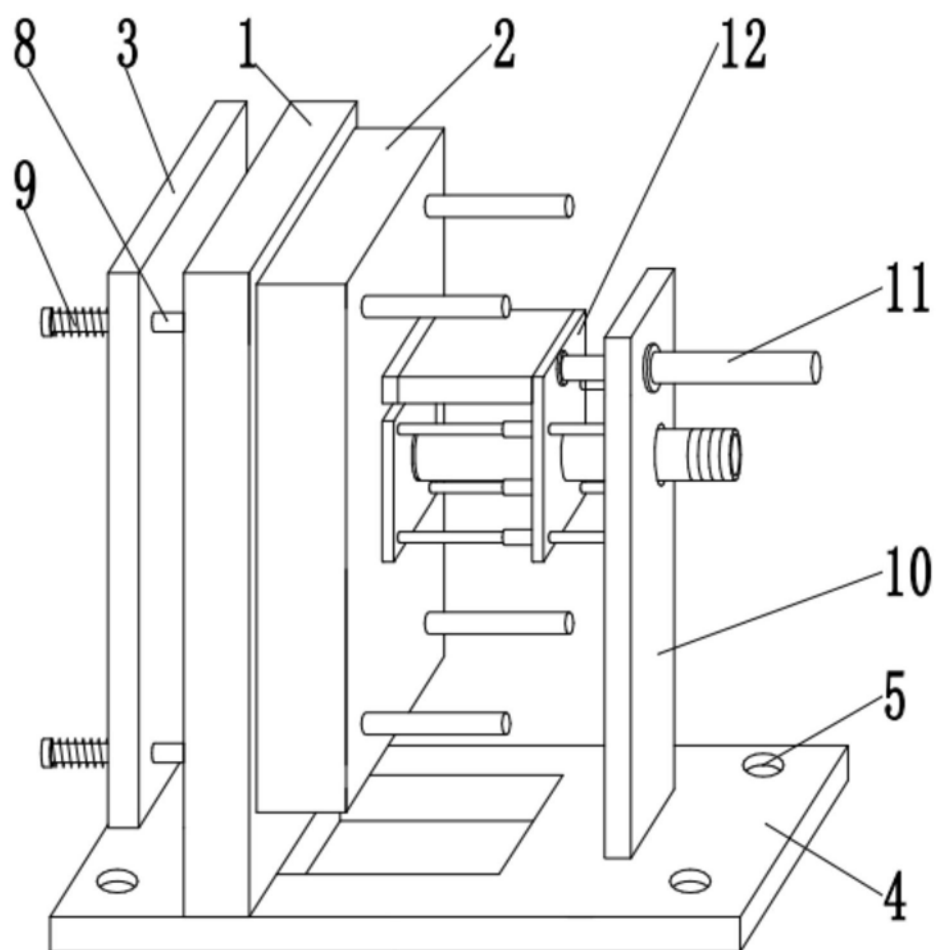


图1

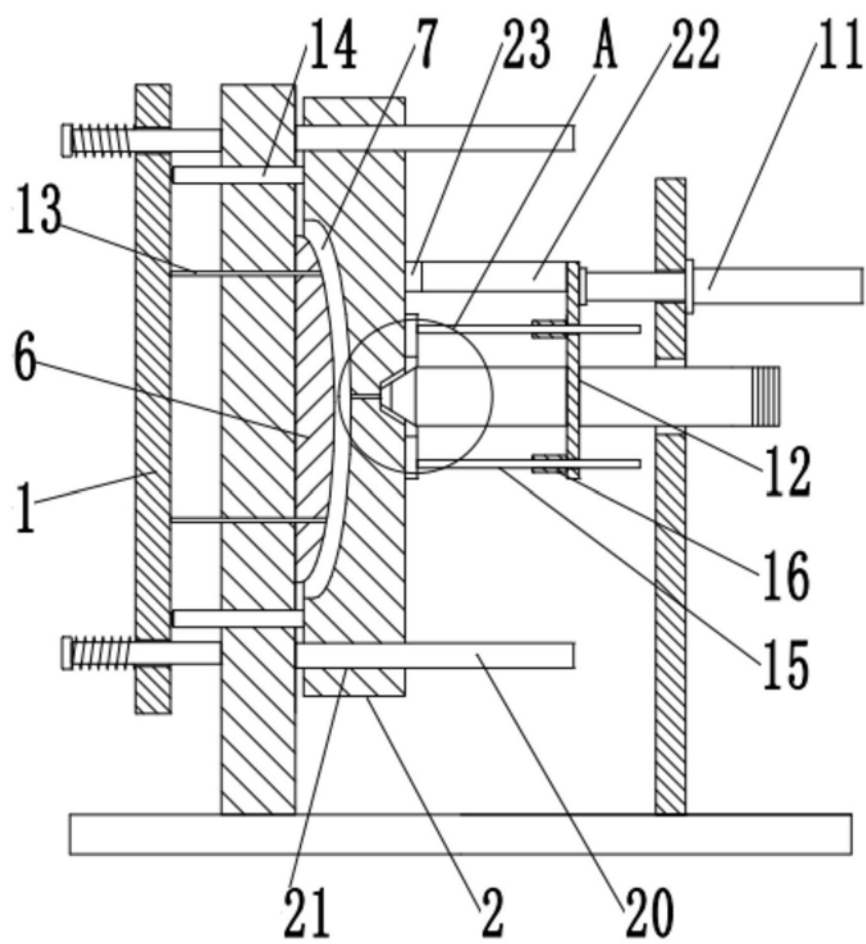


图2

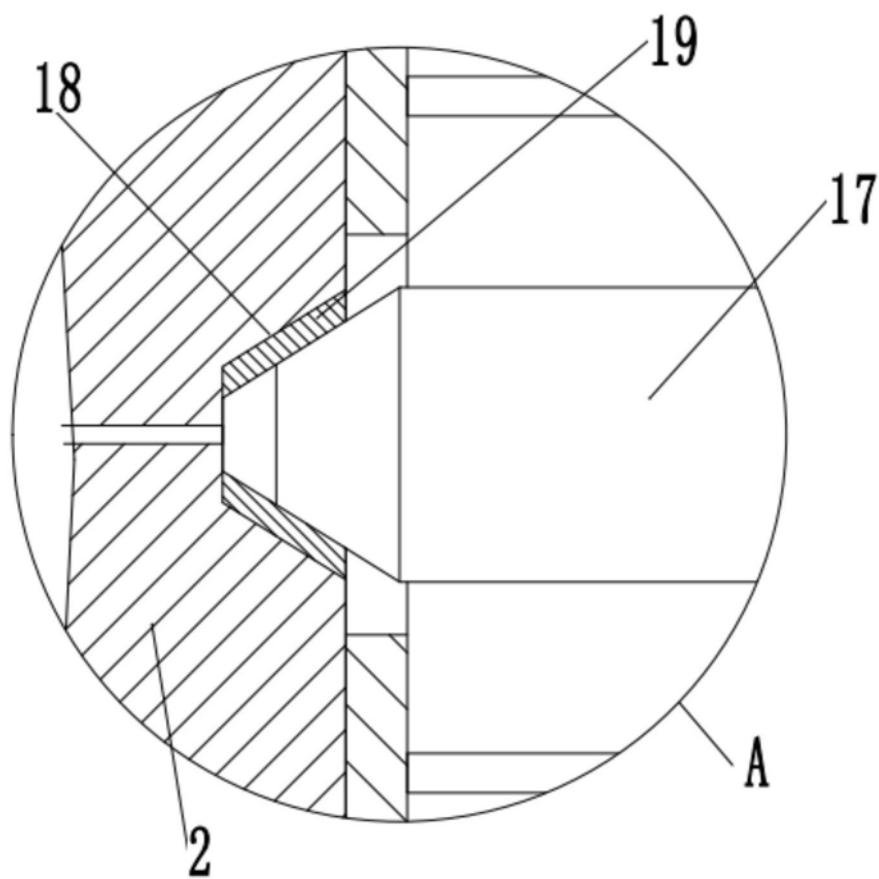


图3