



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203254543 U

(45) 授权公告日 2013. 10. 30

(21) 申请号 201320137453. X

(22) 申请日 2013. 03. 25

(73) 专利权人 成都锦汇科技有限公司

地址 610000 四川省成都市锦江区一环路东
五段 108 号 1-1 幢 21 层 2106 号

(72) 发明人 张一帆

(74) 专利代理机构 成都天嘉专利事务所（普通
合伙）51211

代理人 毛光军

(51) Int. Cl.

B29C 33/30 (2006. 01)

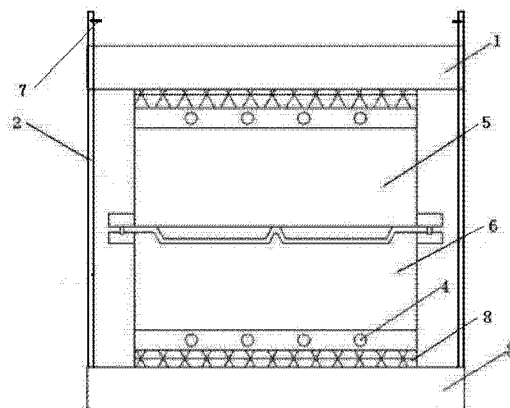
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

用于热固性塑料的加热模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于热固性塑料的加热模具,包括从上到下依次叠置的操作台、上模、下模和底座,上模设置在操作台的下方,下模设置在底座的上方,上模的上端部内和下模的下端部内分别设置有若干加热管,所述底座上固定设置有至少两根导柱,所述上模滑动套设在导柱上。本实用新型不仅能够轻易地移动上模,还使移动后的上模能够自动复位,能够大幅提高塑料的成型效率和产品的质量。



1. 一种用于热固性塑料的加热模具,包括从上到下依次叠置的操作台(1)、上模(5)、下模(6)和底座(3),上模(5)设置在操作台(1)的下方,下模(6)设置在底座(3)的上方,上模(5)的上端部内和下模(6)的下端部内分别设置有若干加热管(4),其特征在于:所述底座(3)上固定设置有至少两根导柱(2),所述上模(5)滑动套设在导柱(2)上。

2. 如权利要求1所述的用于热固性塑料的加热模具,其特征在于:所述导柱(2)的数量为三根,均匀设置在底座(3)上。

3. 如权利要求1或2所述的用于热固性塑料的加热模具,其特征在于:所述导柱(2)为圆形,且导柱(2)上设置有用以支撑上模(5)的伸缩件(7)。

用于热固性塑料的加热模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，尤其涉及一种用于热固性塑料的加热模具。

背景技术

[0002] 在热固性塑料的加工过程中，传统的物料传热形式通常为通过工作台设置的电热管先传热至模具，再通过模具传热至塑料，使其产生化学反应直至完全固化而脱模后成为初级产品，最后通过后续加工，检验合格后成为产品。这种直接用工作台传热的形式，特点是电热管在工作台专用孔中固定后电热管不必移动，定位相对受到保护不易损坏，但是在传热过程中由于是梯级传递，热量损耗较大，耗电量大，同时随着气候变化和空气温度的变化也致使模具的热稳定性相对较差。

[0003] 为了解决上述问题，现有技术中提出了如下专利技术：

[0004] 中国专利号“201220128365[1].9”公开了一种用于直接加热的模具，其公开日为2012年12月19日。其技术方案为该模具包含从上到下叠置的操作台、模具本体以及底座；模具本体包含上下对称设置的上模和下模；上模设置在操作台的下方，下模设置在底座的上方；上模的上端部内和下模的下端部内分别设有若干加热管，该加热管依次水平平行间隔设置于上模的上端部分或下模的下端部分的内部，加热管为电热管；上模和操作台之间、下模和底座之间还分别设有一层隔热垫；上模和下模之间为不固定连接；操作台和底座的边长大于或等于模具本体对应边的边长；模具本体为导热的金属模。

[0005] 但以上述专利文件为代表的现有技术，在对热固性塑料成型过程中，不管是放置原材料还是取出成型好的塑料，都需要通过把手移动上模，而通过把手移动上模这一过程，不仅导致塑料的成型效率低，还使上模不容易对准下模，其精准性低，导致生产的产品质量差。

实用新型内容

[0006] 本实用新型的目的在于解决现有技术中热固性塑料加热模具存在的上述问题，提供一种用于热固性塑料的加热模具，本实用新型不仅能够轻易地移动上模，还使移动后的上模能够自动复位，能够大幅提高塑料的成型效率和产品的质量。

[0007] 为实现上述目的，本实用新型采用的技术方案如下：

[0008] 一种用于热固性塑料的加热模具，包括从上到下依次叠置的操作台、上模、下模和底座，上模设置在操作台的下方，下模设置在底座的上方，上模的上端部内和下模的下端部内分别设置有若干加热管，其特征在于：所述底座上固定设置有至少两根导柱，所述上模滑动套设在导柱上。

[0009] 所述导柱的数量为三根，均匀设置在底座上。

[0010] 所述导柱为圆形，且导柱上设置有用于支撑上模的伸缩件。

[0011] 采用本实用新型的优点在于：

[0012] 一、本实用新型中，由于在所述底座上固定设置有至少两根导柱，且所述上模滑动

套设在导柱上,因此在对热固性塑料成型过程中,不管是放置原材料还是取出成型好的塑料,通过导柱就能够轻易地将上模向上或向下移动,能够大幅提高塑料的成型效率;又由于设置了至少两根导柱,不仅使上模在移动过程中的平衡性和稳固性更好,还使移动后的上模每次都能够回复到原位,上模与下模对准的精准性更高,从而提高了产品质量。

[0013] 二、本实用新型中,所述导柱的数量为三根,均匀设置在底座上,此结构使上模在移动过程中不会倾斜,能够快速地完成上模的移动过程,从而提高成型效率。

[0014] 三、本实用新型中,所述导柱为圆形,且导柱上设置有用于支撑上模的伸缩件,圆形结构的导柱使上模的移动变得更省力;伸缩件用于将上模支撑在导柱上,以便于在下模上放置原材料。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0016] 图中标记为:1、操作台,2、导柱,3、底座,4、加热管,5、上模,6、下模,7、伸缩件,8、隔热垫。

具体实施方式

[0017] 一种用于热固性塑料的加热模具,包括从上到下依次叠置的操作台1、上模5、下模6和底座3,上模5设置在操作台1的下方,下模6设置在底座3的上方,上模5的上端部内和下模6的下端部内分别设置有若干加热管4,所述底座3上固定设置有至少两根导柱2,所述上模5滑动套设在导柱2上。

[0018] 本实用新型中,所述导柱2的数量优选为三根,均匀设置在底座3上,但并不局限于上述设置方式,也可以为三根以外的多根。

[0019] 本实用新型中,所述导柱2优选设置为圆形,但也可以采用方形等,并不局限于上述设置方式。

[0020] 进一步的,在所述导柱2上设置有用于支撑上模5的伸缩件7,在将上模5向上移动后,伸缩件7能够支撑上模5,以便于在下模6上放置原材料。

[0021] 本实用新型中,所述上模5和操作台1之间、下模6和底座3之间分别设有一层隔热垫8,操作台1和底座3优选采用绝缘隔热的材料制成。

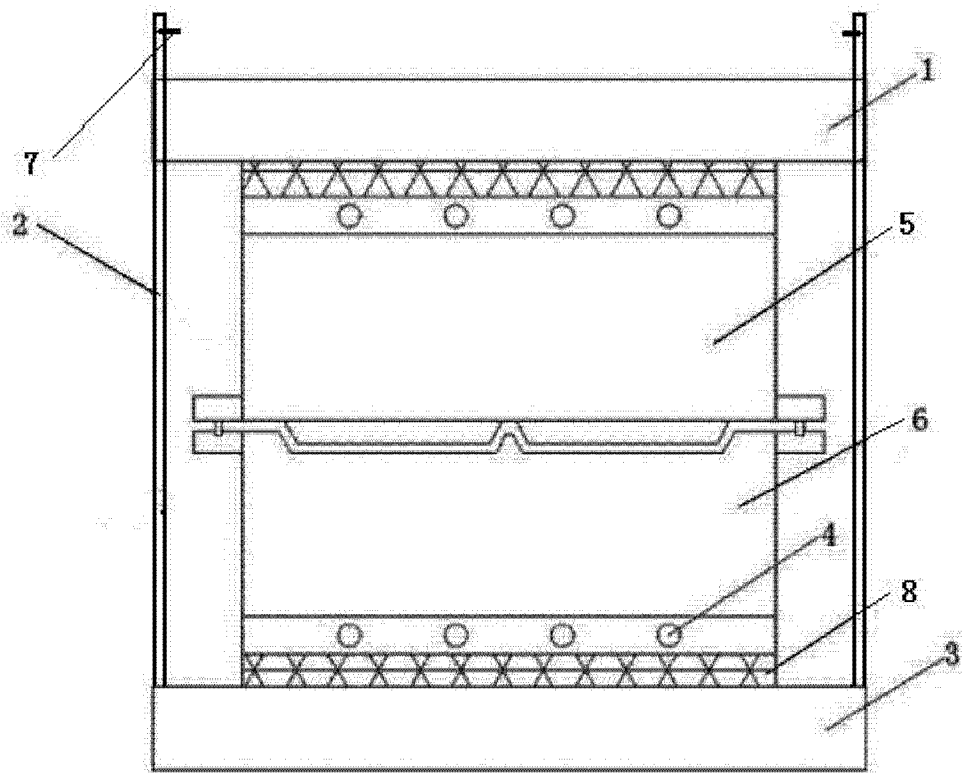


图 1