



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207954465 U

(45)授权公告日 2018.10.12

(21)申请号 201820199901.1

(22)申请日 2018.02.05

(73)专利权人 广东立义精密模具制造有限公司

地址 528427 广东省中山市南头镇穗西工业
业区金海路18号

(72)发明人 杨立义 王立波 胡启武

(51)Int.Cl.

B29C 45/06(2006.01)

B29L 31/46(2006.01)

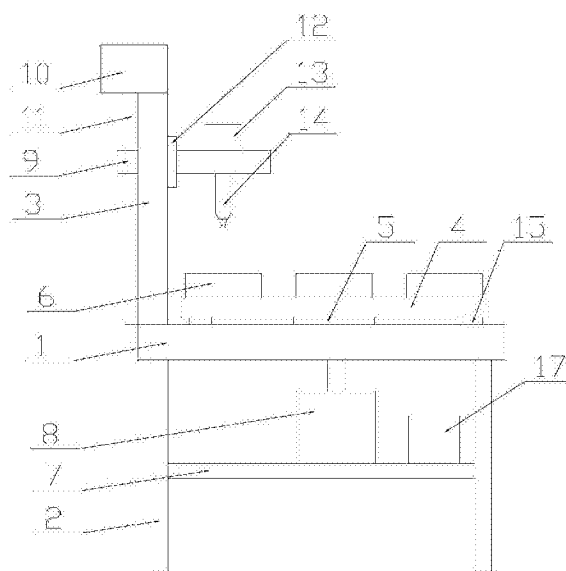
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种门把手成型模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种门把手成型模具,包括工作台,所述工作台水平设置,所述工作台的底端四角均固定连接支撑腿,所述工作台的顶端的一侧中部固定连接立柱,所述立柱与工作台垂直设置,所述工作台的上方还设有放置盘,所述放置盘为圆形,所述放置盘的地面中央固定设有转动座,转动座与工作台转动连接,工作台的下方设有底板,底板水平设置,底板与四个支撑腿均固定连接,所述底板的上端固定设有伺服电机,本实用新型通过伺服电机对放置盘进行驱动,实现其在规定的控制之下进行转动,从而使推进器能够轮流对放置盘上的模具进行灌注门把手,且整个过程由PLC控制器控制,自动化程度高,从而使门把手的生产效率大大增加,从而提高企业的生产效率。



1. 一种门把手成型模具,包括工作台(1),所述工作台(1)水平设置,所述工作台(1)的底端四角均固定连接支撑腿(2),其特征在于,所述工作台(1)的顶端的一侧中部固定连接立柱(3),所述立柱(3)与工作台(1)垂直设置,所述工作台(1)的上方还设有放置盘(4),所述放置盘(4)为圆形,所述放置盘(4)的地面中央固定设有转动座(5),所述转动座(5)与工作台(1)转动连接,所述工作台(1)的下方设有底板(7),所述底板(7)水平设置,所述底板(7)与四个支撑腿(2)均固定连接,所述底板(7)的上端固定设有伺服电机(8),所述伺服电机(8)的输出轴穿过工作台(1)并与转动座(5)固定连接,所述立柱(3)的顶端固定设有驱动装置(10),所述立柱(3)上设有滑轨,所述滑轨上滑动连接滑动座(9),所述驱动装置(10)通过驱动链条(11)与滑动座(9)相连接,所述位于所述放置盘(4)上方的滑动座(9)的上端固定设有推进装置(13),所述推进装置(13)固定连接推进器(14),所述推进器(14)穿过滑动座(9)并位于其下方,所述放置盘(4)上放置有数个模具(6),每个所述模具(6)上均设有注射口(16),所述底板(7)上位于伺服电机(8)的一侧还设有PLC控制器(17)。

2. 根据权利要求1所述的一种门把手成型模具,其特征在于,所述滑动座(9)与立柱(3)的连接处还设有紧固座(12)。

3. 根据权利要求1所述的一种门把手成型模具,其特征在于,所述推进装置(13)为推进电机。

4. 根据权利要求1所述的一种门把手成型模具,其特征在于,每个所述模具(6)下方的放置盘(4)的底面均固定设有滑动支撑块(15),所述工作台(1)的顶面设有与滑动支撑块(15)相对应的环形滑槽,所述滑动支撑块(15)与工作台(1)滑动连接。

5. 根据权利要求1所述的一种门把手成型模具,其特征在于,所述驱动装置为驱动电机,所述驱动电机与滑动座(9)上均设有链轮,且所述驱动电机与滑动座(9)上的链轮通过驱动链条(11)传动链接。

6. 根据权利要求1所述的一种门把手成型模具,其特征在于,所述放置盘(4)为金属圆盘。

7. 根据权利要求1所述的一种门把手成型模具,其特征在于,所述PLC控制器(17)与伺服电机(8)、驱动装置(10)、推进装置(13)均电性连接。

一种门把手成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具成型领域,具体涉及一种门把手成型模具。

背景技术

[0002] 门把手作为家庭生活之中必不可少的家具用品,其在生产的过程中采用模具成型的方式进行生产,但目前门把手的模具成型生产过程效率不够高,有待进一步的改进。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供一种门把手成型模具,解决目前门把手的模具成型生产过程效率不够高的问题。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了如下的技术方案:

[0005] 本实用新型一种门把手成型模具,包括工作台,所述工作台水平设置,所述工作台的底端四角均固定连接支撑腿,所述工作台的顶端的一侧中部固定连接立柱,所述立柱与工作台垂直设置,所述工作台的上方还设有放置盘,所述放置盘为圆形,所述放置盘的地面中央固定设有转动座,所述转动座与工作台转动连接,所述工作台的下方设有底板,所述底板水平设置,所述底板与四个支撑腿均固定连接,所述底板的上端固定设有伺服电机,所述伺服电机的输出轴穿过工作台并与转动座固定连接,所述立柱的顶端固定设有驱动装置,所述立柱上设有滑轨,所述滑轨上滑动连接滑动座,所述驱动装置通过驱动链条与滑动座相连接,所述位于所述放置盘上方的滑动座的上端固定设有推进装置,所述推进装置固定连接推进器,所述推进器穿过滑动座并位于其下方,所述放置盘上放置有数个模具,每个所述模具上均设有注射口。

[0006] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述滑动座与立柱的连接处还设有紧固座。

[0007] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述推进装置为推进电机。

[0008] 作为本实用新型的一种优选技术方案,每个所述模具下方的放置盘的底面均固定设有滑动支撑块,所述工作台的顶面设有与滑动支撑块相对应的环形滑槽,所述滑动支撑块与工作台滑动连接。

[0009] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述驱动装置为驱动电机,所述驱动电机与滑动座上均设有链轮,且所述驱动电机与滑动座上的链轮通过驱动链条传动链接。

[0010] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述放置盘为金属圆盘。

[0011] 作为本实用新型的一种优选技术方案,所述PLC控制器与伺服电机、驱动装置、推进装置均电性连接。

[0012] 本实用新型所达到的有益效果是:本实用新型通过伺服电机对放置盘进行驱动,实现其在规定的控制之下进行转动,从而使推进器能够轮流对放置盘上的模具进行灌注门把手,且整个过程由PLC控制器控制,自动化程度高,从而使门把手的生产效率大大增加,从而提高企业的生产效率。

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。

[0014] 在附图中:

[0015] 图1是本实用新型一种门把手成型模具的整体结构图;

[0016] 图2是本实用新型一种门把手成型模具的放置盘结构图;

[0017] 图中:1、工作台;2、支撑腿;3、立柱;4、放置盘;5、转动座;6、模具;7、底板;8、伺服电机;9、滑动座;10、驱动装置;11、驱动链条;12、紧固座;13、推进装置;14、推进器;15、滑动支撑块;16、注射口;17、PLC控制器。

具体实施方式

[0018] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0019] 实施例:如图1-2所示,本实用新型一种门把手成型模具,包括工作台1,工作台1水平设置,工作台1的底端四角均固定连接支撑腿2,工作台1的顶端的一侧中部固定连接立柱3,立柱3与工作台1垂直设置,工作台1的上方还设有放置盘4,放置盘4为圆形,放置盘4的地面中央固定设有转动座5,转动座5与工作台1转动连接,工作台1的下方设有底板7,底板7水平设置,底板7与四个支撑腿2均固定连接,底板7的上端固定设有伺服电机8,伺服电机8的输出轴穿过工作台1并与转动座5固定连接,立柱3的顶端固定设有驱动装置10,立柱3上设有滑轨,滑轨上滑动连接滑动座9,驱动装置10通过驱动链条11与滑动座9相连接,位于放置盘4上方的滑动座9的上端固定设有推进装置13,推进装置13固定连接推进器14,推进器14穿过滑动座9并位于其下方,放置盘4上放置有数个模具6,每个模具6上均设有注射口16。

[0020] 进一步的,滑动座9与立柱3的连接处还设有紧固座12。

[0021] 进一步的,推进装置13为推进电机。

[0022] 进一步的,每个模具6下方的放置盘4的底面均固定设有滑动支撑块15,工作台1的顶面设有与滑动支撑块15相对应的环形滑槽,滑动支撑块15与工作台1滑动连接。

[0023] 进一步的,驱动装置为驱动电机,驱动电机与滑动座9上均设有链轮,且驱动电机与滑动座9上的链轮通过驱动链条11传动链接。

[0024] 进一步的,放置盘1为金属圆盘。

[0025] 进一步的,PLC控制器17与伺服电机8、驱动装置10、推进装置13均电性连接。

[0026] 在门把手成型工作过程中,首先启动伺服电机8,使放置盘4上的其中一个模具6上的注射口16位于推进器14的正下方,然后启动驱动装置10,使滑动座9向下滑动,直至推进器14的底端完全与注射口16紧密接触,然后启动推进装置13向模具6内进行注射门把手成型材料从而进行门把手的浇注成型,成型完毕后,启动驱动装置10使滑动座9上升,然后启动伺服电机8使转动座5转动,将下一个模具6转动至推进器14的正下方,再次进行模具6注射成型工作,整个过程采用PLC控制器17控制,自动化程度高。

[0027] 本实用新型通过伺服电机8对放置盘4进行驱动,实现其在规定的控制之下进行转动,从而使推进器14能够轮流对放置盘4上的模具6进行灌注门把手,本实用新型通过伺服

电机8对放置盘4进行驱动,实现其在规定的控制之下进行转动,从而使推进器14能够轮流对放置盘4上的模具6进行灌注门把手,且整个过程由PLC控制器17控制,自动化程度高,从而使门把手的生产效率大大增加,从而提高企业的生产效率。

[0028] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,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。

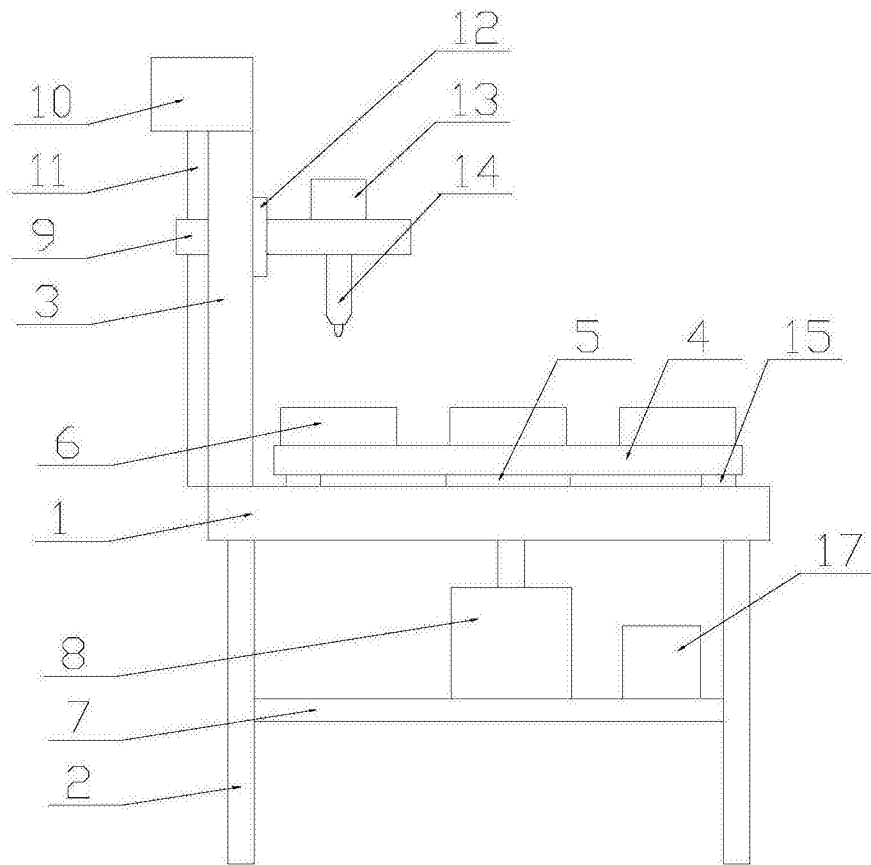


图1

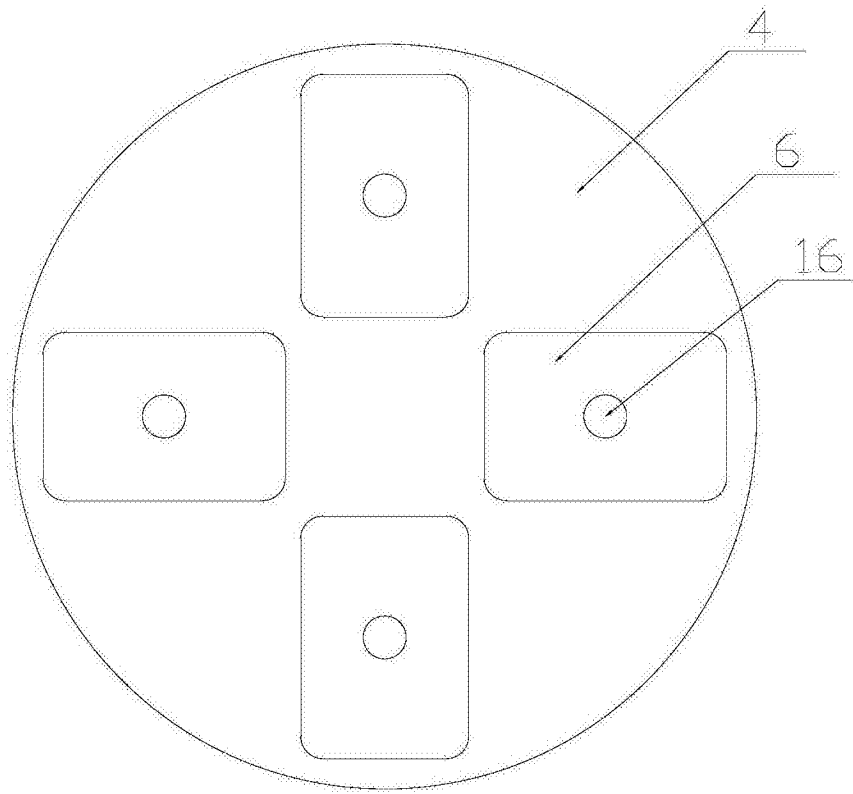


图2