



(21) 申请号 202221234591.5

(22) 申请日 2022.05.23

(73) 专利权人 苏州鑫友模具科技有限公司

地址 215107 江苏省苏州市吴中区东山镇
凤凰山路50号

(72) 发明人 朱文亚

(74) 专利代理机构 苏州瑞光知识产权代理事务
所(普通合伙) 32359

专利代理师 罗磊

(51) Int.Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

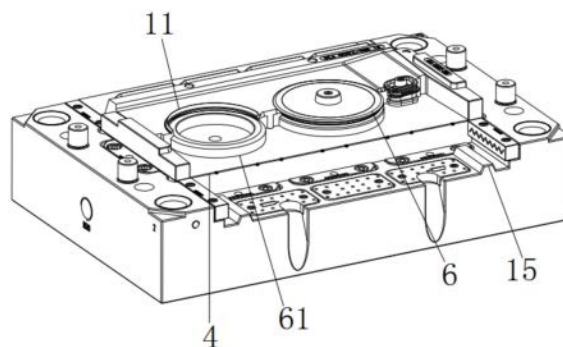
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种具有组合模仁的一出三成型装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种具有组合模仁的一出三成型装置,其包括上模座、下模座和模仁,所述上模座可拆卸连接在所述下模座上,所述模仁设置在所述上模座与所述下模座之间,所述模仁包括设置在所述上模座上的上模仁和设置在所述下模座上的下模仁,所述上模仁上设置有至少两成型凹槽,所述下模仁上设置有与所述成型凹槽相匹配的成型凸起,相邻所述成型凸起之间通过流道连通,所述流道通过注塑流道与注塑口相连通,所述成型凸起包括上成型凸起和下成型凸起,所述上成型凸起可拆卸连接在所述下成型凸起上。本实用新型相较于现有技术可以解决模仁加工难度大,导致所生产的塑胶产品的质量差的问题。



1. 一种具有组合模仁的一出三成型装置,其特征在于,包括上模座(1)、下模座(2)和模仁,所述上模座(1)可拆卸连接在所述下模座上,所述模仁设置在所述上模座(1)与所述下模座(2)之间,所述模仁包括设置在所述上模座(1)上的上模仁(3)和设置在所述下模座(2)上的下模仁(4),所述上模仁(3)上设置有至少两成型凹槽(5),所述下模仁(4)上设置有与所述成型凹槽(5)相匹配的成型凸起(6),相邻所述成型凸起(6)之间通过流道连通(7),所述流道(7)通过注塑流道与注塑口(8)相连通,所述成型凸起(6)包括上成型凸起(61)和下成型凸起(62),所述上成型凸起(61)可拆卸连接在所述下成型凸起(62)上。

2. 根据权利要求1所述的一种具有组合模仁的一出三成型装置,其特征在于,所述上成型凸起(61)通过两对称布置的压板(9)连接在所述下成型凸起(62)上。

3. 根据权利要求2所述的一种具有组合模仁的一出三成型装置,其特征在于,所述上成型凸起(61)在俯视角度下圆形,所述上成型凸起(61)的外侧设置有限位槽(10),所述压板(9)上设置匹配所述限位槽(10)的限位板(11)。

4. 根据权利要求3所述的一种具有组合模仁的一出三成型装置,其特征在于,所述上成型凸起(61)的顶部设置有弯折边,所述弯折边与所述上成型凸起(61)的侧边形成所述限位槽(10)。

5. 根据权利要求1-4任一所述的一种具有组合模仁的一出三成型装置,其特征在于,所述上成型凸起(61)上设置有弧形面(12)。

6. 根据权利要求2所述的一种具有组合模仁的一出三成型装置,其特征在于,所述压板(9)的一侧设置有弯折板(13),所述弯折板(13)连接在所述下模座(2)上。

7. 根据权利要求6所述的一种具有组合模仁的一出三成型装置,其特征在于,所述弯折板(13)上设置有两定位槽(14),所述下模座(2)上设置有匹配所述定位槽(14)的定位凸筋(15)。

一种具有组合模仁的一出三成型装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,尤其涉及一种具有组合模仁的一出三成型装置。

背景技术

[0002] 目前,很多的塑胶产品均通过注塑模具实现生产。在塑胶产品的注塑成型过程中,在一些小型产品的生产过程中,通常会常用一模多穴的模具进行产生,但是现有的一些产品在垂直方向上,其直径不相同,导致模仁不便于加工,增加了模具的加工难度,严重影响所生产的塑胶产品的质量,提高了产品的生产成本。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于:为了解决模仁加工难度大,导致所生产的塑胶产品的质量差的问题,而提供的一种具有组合模仁的一出三成型装置。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:一种具有组合模仁的一出三成型装置,其包括上模座、下模座和模仁,所述上模座可拆卸连接在所述下模座上,所述模仁设置在所述上模座与所述下模座之间,所述模仁包括设置在所述上模座上的上模仁和设置在所述下模座上的下模仁,所述上模仁上设置有至少两成型凹槽,所述下模仁上设置有与所述成型凹槽相匹配的成型凸起,相邻所述成型凸起之间通过流道连通,所述流道通过注塑流道与注塑口相连通,所述成型凸起包括上成型凸起和下成型凸起,所述上成型凸起可拆卸连接在所述下成型凸起上。

[0005] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0006] 所述上成型凸起通过两对称布置的压板连接在所述下成型凸起上。

[0007] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0008] 所述上成型凸起在俯视角度下圆形,所述上成型凸起的外侧设置有限位槽,所述压板上设置匹配所述限位槽的限位板。

[0009] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0010] 所述上成型凸起的顶部设置有弯折边,所述弯折边与所述上成型凸起的侧边形成所述限位槽。

[0011] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0012] 所述上成型凸起上设置有弧形面。

[0013] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0014] 所述压板的一侧设置有弯折板,所述弯折板连接在所述下模座上。

[0015] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0016] 所述弯折板上设置有两定位槽,所述下模座上设置有匹配所述定位槽的定位凸筋。

[0017] 综上所述,由于采用了上述技术方案,本实用新型的有益效果是:

[0018] 1、本实用新型中,通过设置的上成型凸起和下成型凸起,下成型凸起固定在下模

仁上,上成型凸起可拆卸连接在下成型凸起上,从而可以分开加工上成型凸起和下成型凸起,降低模仁的加工难度,下成型凸起通过两对称的压板固定在下成型凸起上,可以降低安装难度,便于维修更换。

[0019] 2、本实用新型中,成型凸起设置为三个,其中两个大成型凸起剩余一个小成型凸起,相邻成型凸起之间通过流道连通,不需要进胶分流道成型小的产品,从而可以减少流道废料太多引起材料的浪费。

附图说明

[0020] 为了更清楚地说明本实用新型实施例的技术方案,下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍,应当理解,以下附图仅示出了本实用新型的某些实施例,因此不应被看作是对范围的限定,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他相关的附图。

[0021] 图1为一种具有组合模仁的一出三成型装置的结构示意图。

[0022] 图2为一种具有组合模仁的一出三成型装置中下模仁的结构示意图。

[0023] 图3为一种具有组合模仁的一出三成型装置中下模座上去除压板的。

[0024] 图4为一种具有组合模仁的一出三成型装置中上模仁的结构示意图。

[0025] 图5为一种具有组合模仁的一出三成型装置中上成型凸起的结构示意图。

[0026] 图6为一种具有组合模仁的一出三成型装置中上成型凸起的剖视图。

[0027] 图7为一种具有组合模仁的一出三成型装置成型产品的结构示意图。

[0028] 图例说明:

[0029] 1、上模座;2、下模座;3、上模仁;4、下模仁;5、成型凹槽;6、成型凸起;61、上成型凸起;62、下成型凸起;7、流道;8、注塑口;9、压板;10、限位槽;11、限位板;12、弧形面;13、弯折板;14、定位槽;15、凸筋;16、产品。

具体实施方式

[0030] 为使本实用新型实施例的目的、技术方案和优点更加清楚,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,所描述的实施例是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。通常在此处附图中描述和示出的本实用新型实施例的组件可以以各种不同的配置来布置和设计。

[0031] 因此,以下对在附图中提供的本实用新型的实施例的详细描述并非旨在限制要求保护的本实用新型的范围,而是仅仅表示本实用新型的选定实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有作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。

[0032] 应注意到:相似的标号和字母在下面的附图中表示类似项,因此,一旦某一项在一个附图中被定义,则在随后的附图中不需要对其进行进一步定义和解释。

[0033] 在本实用新型实施例的描述中,需要说明的是,术语“上”、“内”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,或者是该实用新型产品使用时惯常摆放的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限

制。

[0034] 在本实用新型的描述中,还需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“设置”、“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0035] 请参阅图1-7,本实用新型提供了一种具有组合模仁的一出三成型装置,包括上模座1、下模座2和模仁,所述上模座1可拆卸连接在所述下模座上,所述模仁设置在所述上模座1与所述下模座2之间,所述模仁包括设置在所述上模座1上的上模仁3和设置在所述下模座2上的下模仁4,所述上模仁3上设置有至少两成型凹槽5,所述下模仁4上设置有与所述成型凹槽5相匹配的成型凸起6,相邻所述成型凸起6之间通过流道7连通,所述流道7通过注塑流道与注塑口8相连通,所述成型凸起6包括上成型凸起61和下成型凸起62,所述上成型凸起61可拆卸连接在所述下成型凸起62上。

[0036] 所述上成型凸起61通过两对称布置的压板9连接在所述下成型凸起62上。这样可以便于安装拆卸上成型凸起。

[0037] 所述上成型凸起61在俯视角度下圆形,所述上成型凸起61的外侧设置有限位槽10,所述压板9上设置匹配所述限位槽10的限位板11。可以使上成型凸起固定的更加稳定,从而提高产品的生产质量。

[0038] 所述上成型凸起61的顶部设置有弯折边,所述弯折边与所述上成型凸起61的侧边形成所述限位槽10。

[0039] 所述上成型凸起61上设置有弧形面12。这样便于压板与上成型凸起接触的更加紧密。

[0040] 所述压板9的一侧设置有弯折板13,所述弯折板13连接在所述下模座2上。可以使压板固定的更加牢固。

[0041] 所述弯折板13上设置有两定位槽14,所述下模座2上设置有匹配所述定位槽14的定位凸筋15。可以进一步地使压板固定的更加牢固。

[0042] 工作原理:上模座和下模座合模时,成型凹槽与成型凸起形成产品成型的型腔;通过设置的上成型凸起和下成型凸起,下成型凸起固定在下模仁上,上成型凸起可拆卸连接在下成型凸起上,从而可以分开加工上成型凸起和下成型凸起,降低模仁的加工难度,下成型凸起通过两对称的压板固定在下成型凸起上,可以降低安装难度,便于维修更换;成型凸起设置为三个,其中两个大成型凸起剩余一个小成型凸起,相邻成型凸起之间通过流道连通,不需要进胶分流道成型小的产品,从而可以减少流道废料太多引起材料的浪费。

[0043] 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。

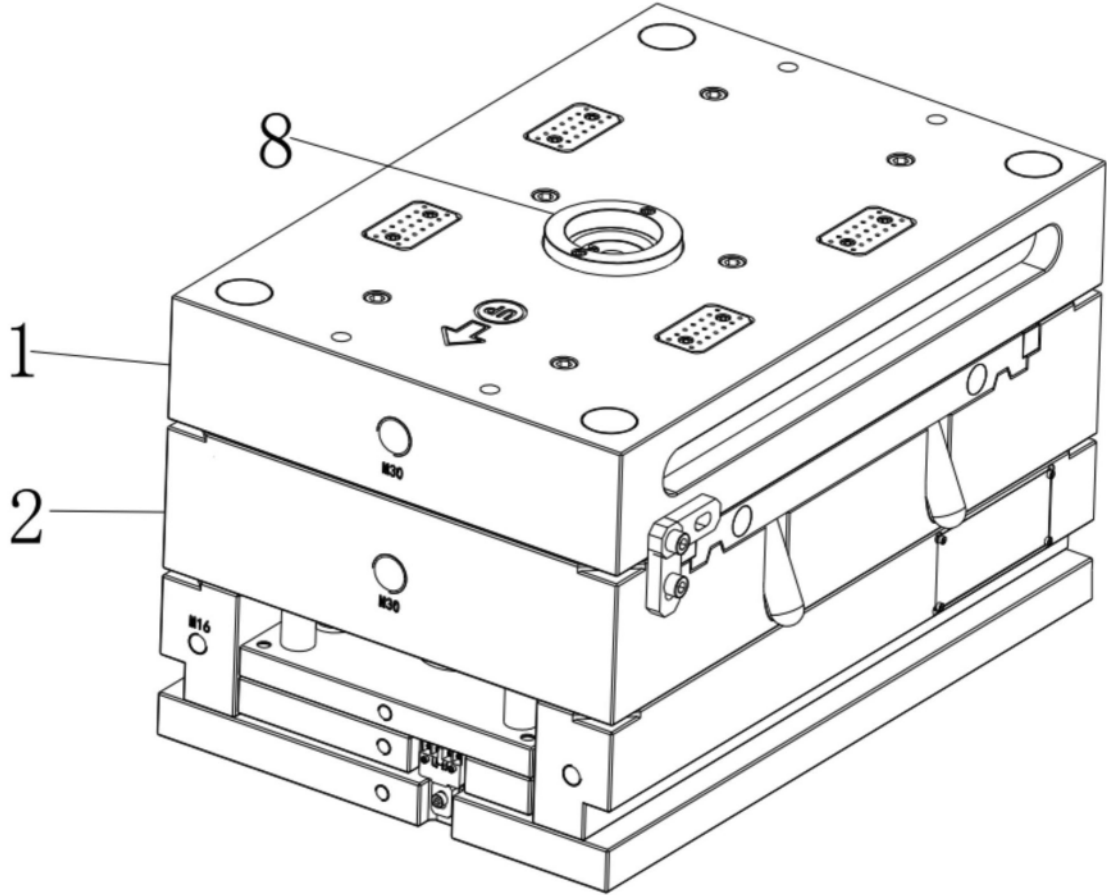


图1

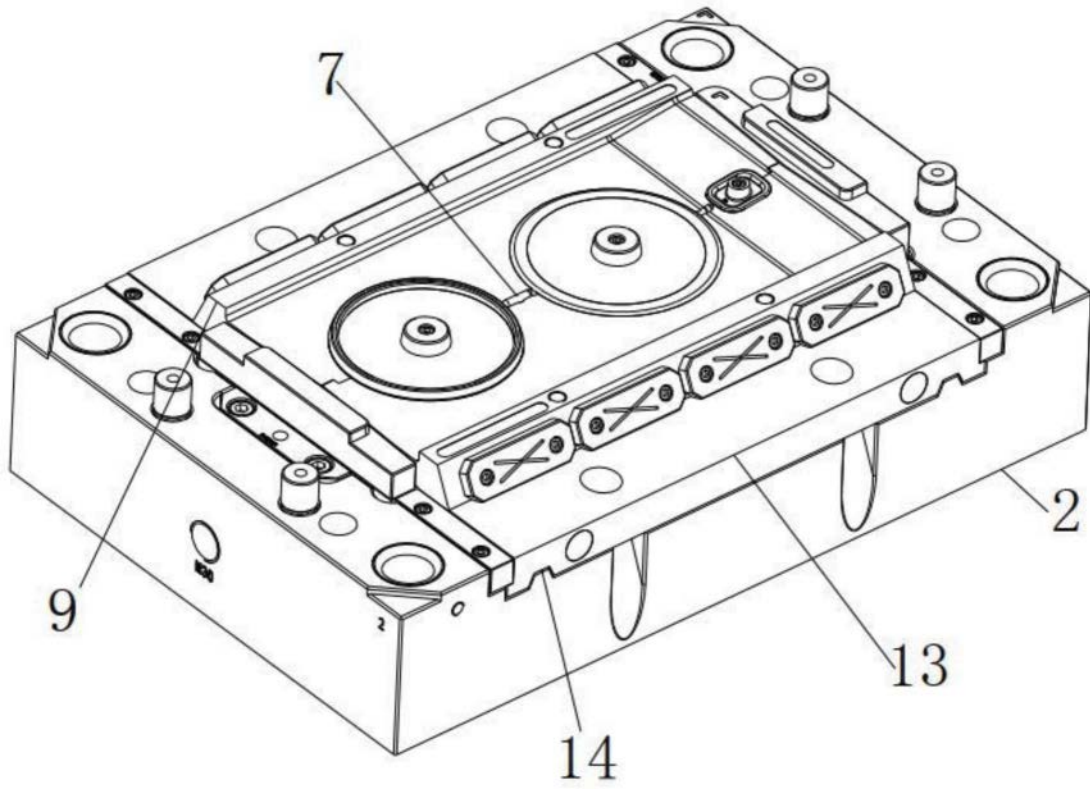


图2

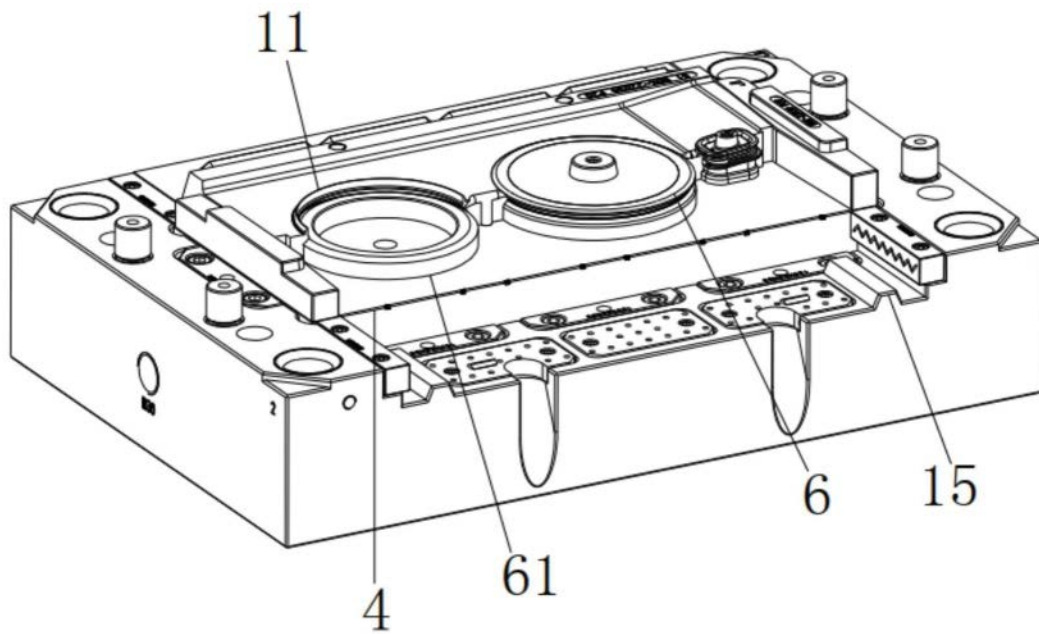


图3

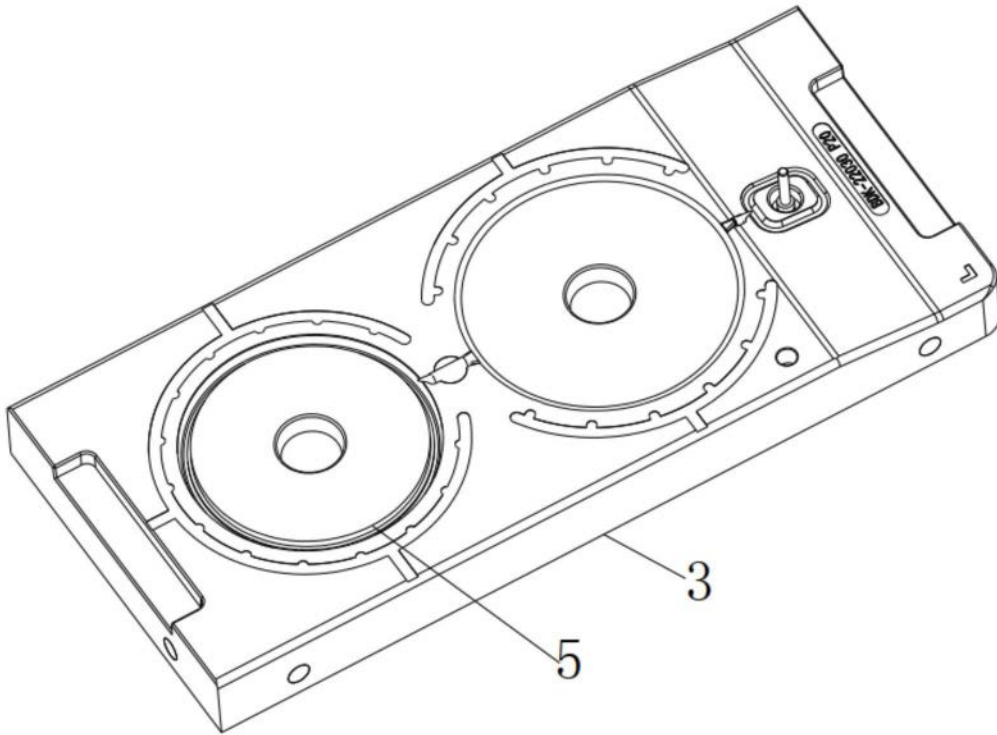


图4



图5

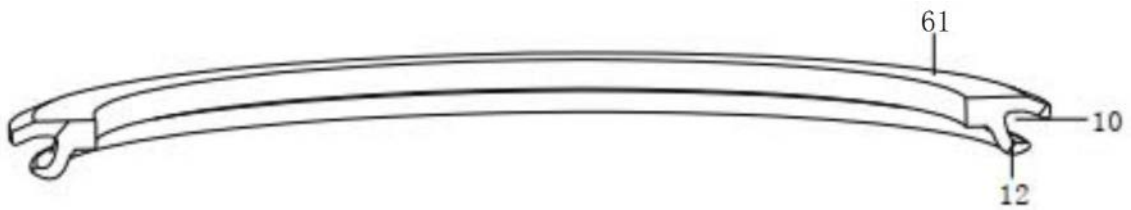


图6

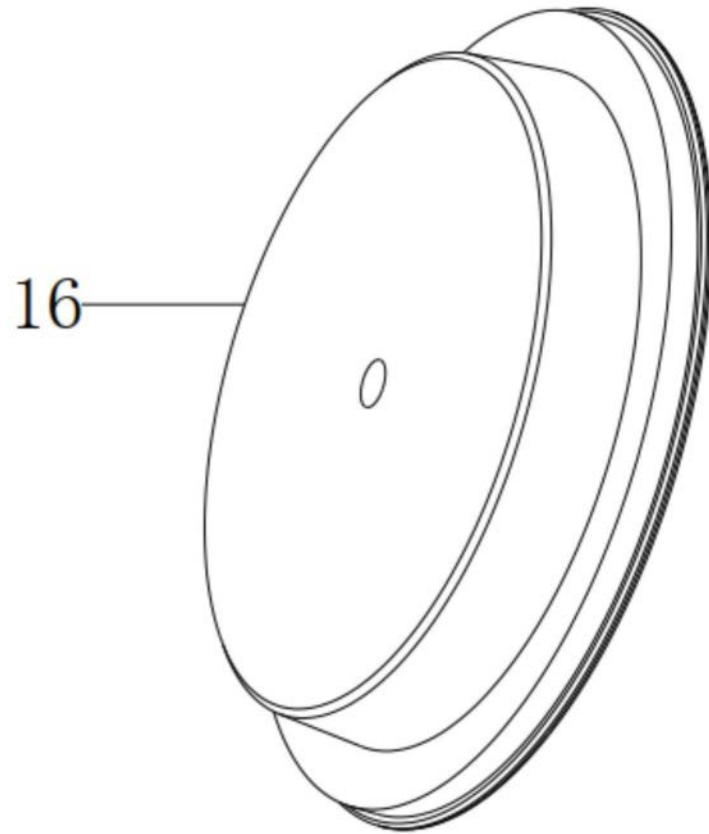


图7