



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206653620 U

(45)授权公告日 2017. 11. 21

(21)申请号 201720329670.7

(22)申请日 2017.03.31

(73)专利权人 时代塑胶制品(惠州)有限公司

地址 516229 广东省惠州市仲恺开发区6号
小区

(72)发明人 杨益

(74)专利代理机构 北京国昊天诚知识产权代理
有限公司 11315

代理人 许志勇

(51)Int.Cl.

B29C 45/40(2006.01)

B29C 45/73(2006.01)

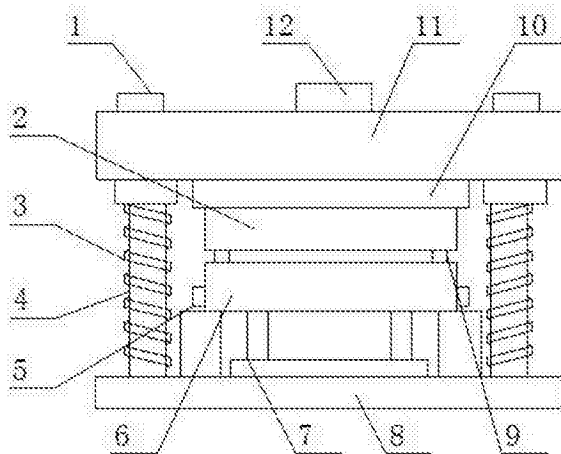
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种收音机壳模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种收音机壳模具,包括顶板,所述顶板的顶部安装有脱模机构,所述脱模机构的上方安装有凸模板,所述凸模板的内部安装有凸模芯,且凸模板的内部设置有冷却通道,所述凸模板的四个边角处设置有定位孔,且凸模板的上方设置有凹模板,所述凹模板的内部安装有凹模芯,所述凹模芯的内圈设置有溢止栏。本实用新型设计了一种能够自动脱模,及时冷却成型模具的收音机壳模具,本实用新型在顶板与凸模板之间设置有脱模机构,利用驱动设备能够实现自动脱模,在凸模板的内部设置有冷却通道,能够在收音机壳注塑过程中快速冷却帮助其定型,提高生产效率,同时防止成型模具变形,溢止栏能够防止注塑液体发生泄漏。



1. 一种收音机壳模具,包括顶板(8),其特征在于,所述顶板(8)的顶部安装有脱模机构(7),所述脱模机构(7)的上方安装有凸模板(6),所述凸模板(6)的内部安装有凸模芯(16),且凸模板(6)的内部设置有冷却通道(5),所述凸模板(6)的四个边角处设置有定位孔(15),且凸模板(6)的上方设置有凹模板(2),所述凹模板(2)的内部安装有凹模芯(13),所述凹模芯(13)的内圈设置有溢止栏(14),所述凹模板(2)的四个边角处设置有定位杆(9),且凹模板(2)的顶部安装有垫板(10),所述垫板(10)的顶部安装有凸模板固定板(11),所述凸模板固定板(11)的顶部中央位置设置有注塑通道(12),且凸模板固定板(11)的下方设置有导柱(4),所述导柱(4)的外圈设置有复位弹簧(3)。

2. 根据权利要求1所述的一种收音机壳模具,其特征在于,所述凹模芯(13)与凹模板(2)通过锁紧螺丝固定连接。

3. 根据权利要求1所述的一种收音机壳模具,其特征在于,所述凸模板(6)与凸模芯(16)通过锁紧螺丝固定连接。

4. 根据权利要求1所述的一种收音机壳模具,其特征在于,所述定位杆(9)与定位孔(15)对应设置。

5. 根据权利要求1所述的一种收音机壳模具,其特征在于,所述凸模板固定板(11)的四个边角处设置有冲压孔(1)。

一种收音机壳模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具领域,具体是一种收音机壳模具。

背景技术

[0002] 模具,工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之,模具是用来成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。素有“工业之母”的称号。

[0003] 现有的收音机壳模具无法实现自动脱模,导致生产效率低,此外,在注塑过程中由于未设置冷却装置导致模具冷却速度慢,影响生产效率,且在注塑过程中由于未能及时冷却导致变形,为此我们提出一种收音机壳模具来解决以上存在的问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种收音机壳模具,以解决现有技术中的收音机壳模具无法实现自动脱模,导致生产效率低,此外,在注塑过程中由于未设置冷却装置导致模具冷却速度慢,影响生产效率,且在注塑过程中由于未能及时冷却导致变形的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:

[0006] 一种收音机壳模具,包括顶板,所述顶板的顶部安装有脱模机构,所述脱模机构的上方安装有凸模板,所述凸模板的内部安装有凸模芯,且凸模板的内部设置有冷却通道,所述凸模板的四个边角处设置有定位孔,且凸模板的上方设置有凹模板,所述凹模板的内部安装有凹模芯,所述凹模芯的内圈设置有溢止栏,所述凹模板的四个边角处设置有定位杆,且凹模板的顶部安装有垫板,所述垫板的顶部安装有凸模板固定板,所述凸模板固定板的顶部中央位置设置有注塑通道,且凸模板固定板的下方设置有导柱,所述导柱的外圈设置有复位弹簧。

[0007] 优选的,所述凹模芯与凹模板通过锁紧螺丝固定连接。

[0008] 优选的,所述凸模板与凸模芯通过锁紧螺丝固定连接。

[0009] 优选的,所述定位杆与定位孔对应设置。

[0010] 优选的,所述凸模板固定板的四个边角处设置有冲压孔。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型设计科学合理,操作安全方便,本实用新型设计了一种能够自动脱模,及时冷却成型模具的收音机壳模具,本实用新型在顶板与凸模板之间设置有脱模机构,利用驱动设备能够实现自动脱模,在凸模板的内部设置有冷却通道,能够在收音机壳注塑过程中快速冷却帮助其定型,提高生产效率,同时防止成型模具变形,溢止栏能够防止注塑液体发生泄漏。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型一种收音机壳模具的结构示意图。

[0013] 图2为本实用新型一种收音机壳模具的凹模板的仰视图。

[0014] 图3为本实用新型一种收音机壳模具的凸模板的俯视图。

[0015] 图中：1-冲压孔、2-凹模板、3-复位弹簧、4-导柱、5-冷却通道、6-凸模板、7-脱模机构、8-顶板、9-定位杆、10-垫板、11-凸模板固定板、12-注塑通道、13-凹模芯、14-溢止栏、15-定位孔、16-凸模芯。

具体实施方式

[0016] 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。

[0017] 请参阅图1~3，本实用新型实施例中，一种收音机壳模具，包括顶板8，顶板8的顶部安装有脱模机构7，脱模机构7的上方安装有凸模板6，凸模板6的内部安装有凸模芯16，且凸模板6的内部设置有冷却通道5，凸模板6的四个边角处设置有定位孔15，且凸模板6的上方设置有凹模板2，凹模板2的内部安装有凹模芯13，凹模芯13的内圈设置有溢止栏14，凹模板2的四个边角处设置有定位杆9，且凹模板2的顶部安装有垫板10，垫板10的顶部安装有凸模板固定板11，凸模板固定板11的顶部中央位置设置有注塑通道12，且凸模板固定板11的下方设置有导柱4，导柱4的外圈设置有复位弹簧3。

[0018] 凹模芯13与凹模板2通过锁紧螺丝固定连接，凸模板6与凸模芯16通过锁紧螺丝固定连接，定位杆9与定位孔15对应设置，凸模板固定板11的四个边角处设置有冲压孔1。

[0019] 本实用新型的工作原理是：首先将冲压设备与冲压孔1连接，将注塑管与注塑通道12连接，将冷却通道5与冷却管路连接，当冲压设备运行时，凸模板固定板11下移，凹模板2与凸模板6闭合，注塑液体通过注塑通道12流入凸模板6的内部，同时冷却液通过冷却通道5对模具进行快速冷却定型，提高生产效率，同时防止模型变形。

[0020] 对于本领域技术人员而言，显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节，而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下，能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此，无论从哪一点来看，均应将实施例看作是示范性的，而且是非限制性的，本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定，因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

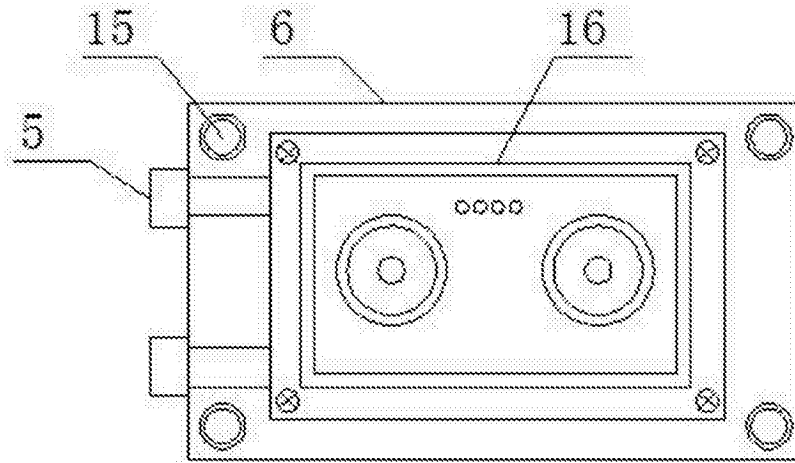


图3