



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210283043 U

(45)授权公告日 2020.04.10

(21)申请号 201920728105.7

(22)申请日 2019.05.21

(73)专利权人 深圳博克斯塑胶有限公司

地址 518000 广东省深圳市宝安区新桥街
道新二社区南岭路19号D栋厂房一层

(72)发明人 彭建佳 周守强

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)

B29C 45/40(2006.01)

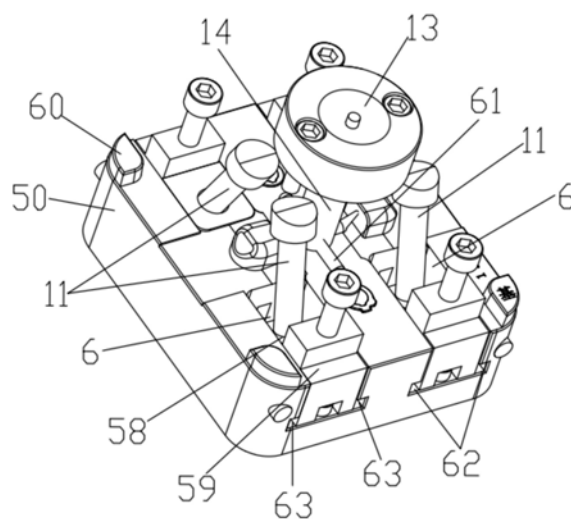
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54)实用新型名称

一种模具

(57)摘要

本实用新型提出一种模具,包括上模和下模,所述上模安装在所述下模上方,所述上模包括前模仁、斜导柱,下模包括后模仁,前模仁设有定位孔,后模仁设有容纳室及行位,容纳室包括滑槽,行位设有滑块,滑块在所述滑槽滑动以使得所述行位活动地收容在对应的所述容纳室中,所述斜导柱一端安装在定位孔中,并倾斜地延伸以使得所述斜导柱的一端倾斜伸入所述容纳室中,当所述行位收容于所述容纳室中且与所述后模仁的侧壁平齐时,同时所述前模仁扣合于所述后模仁,此时所述前模仁、所述后模仁、所述行位三者之间共同形成一个成型腔。通过本实用新型的模具,可以实现产品快速成型,进而提高产品生产效率,具有节省工时、减少生产工艺和生产成本的特点。



1. 一种模具,其特征在于,包括上模和下模,所述上模安装在所述下模上方,所述上模包括前模仁、斜导柱,所述下模包括后模仁,所述前模仁设有定位孔,所述后模仁设有容纳室及行位,所述容纳室包括滑槽,所述行位设有滑块,所述滑块在所述滑槽滑动以使得所述行位活动地收容在对应的所述容纳室中,所述斜导柱一端安装在定位孔中,并倾斜地延伸以使得所述斜导柱的一端倾斜伸入所述容纳室中,当所述行位收容于所述容纳室中且与所述后模仁的侧壁平齐时,同时所述前模仁扣合于所述后模仁,此时所述前模仁、所述后模仁、所述行位三者之间共同形成一个成型腔。

2. 根据权利要求1所述的模具,其特征在于,所述前模仁的转角处设有定位槽,所述后模仁的转角处设有定位块,当所述前模仁扣合于所述后模仁,所述定位块嵌入所述定位槽中,同时所述前模仁与所述行位相抵接。

3. 根据权利要求2所述的模具,其特征在于,所述下模包括后模板,所述后模板设有第一固定槽,所述后模仁安装在所述第一固定槽中,所述定位块相对于所述后模板凸出。

4. 根据权利要求1所述的模具,其特征在于,所述上模包括前模板、注塑嘴、引流部,所述前模板设有第二固定槽、第三固定槽,所述前模仁安装在所述第二固定槽中,所述引流部和所述注塑嘴固定连接且相导通,所述引流部贯穿所述前模仁,所述注塑嘴定位于所述第三固定槽中。

5. 根据权利要求4所述的模具,其特征在于,所述后模仁设有与成型腔相通的流道,所述流道和所述引流部相通。

6. 根据权利要求4所述的模具,其特征在于,所述上模包括面板,所述面板和所述前模板固定连接,所述面板包括漏斗,所述漏斗和所述注塑嘴相通。

7. 根据权利要求3所述的模具,其特征在于,所述下模包括底板、支撑板所述支撑板夹设在所述底板和所述后模板之间并支撑所述后模板。

8. 根据权利要求7所述的模具,其特征在于,所述支撑板具有两个,两个所述支撑板之间还设有顶针板、顶针底板,其中,所述顶针板位于所述顶针底板的上方。

9. 根据权利要求8所述的模具,其特征在于,所述顶针板和所述后模板之间还设有顶针,所述顶针贯穿所述后模板。

10. 根据权利要求8所述的模具,其特征在于,所述顶针板和所述后模板之间还设有弹簧。

一种模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及产品加工设备领域,尤其是一种模具。

背景技术

[0002] 产品加工成型的方式多种多样,其中注塑成型为其中的一种。

[0003] 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,模具是用来制作成型物品的工具,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。

[0004] 本实用新型提供一种用于产品成型、且可以提高产品生产效率的模具。

实用新型内容

[0005] 为了解决上述问题,本实用新型提出一种用于产品成型、且可以提高产品生产效率的模具。

[0006] 本实用新型通过以下技术方案实现的:

[0007] 本实用新型提出一种模具,包括上模和下模,所述上模安装在所述下模上方,所述上模包括前模仁、斜导柱,所述下模包括后模仁,所述前模仁设有定位孔,所述后模仁设有容纳室及行位,所述容纳室包括滑槽,所述行位设有滑块,所述滑块在所述滑槽滑动以使得所述行位活动地收容在对应的所述容纳室中,所述斜导柱一端安装在定位孔中,并倾斜地延伸以使得所述斜导柱的一端倾斜伸入所述容纳室中,当所述行位收容于所述容纳室中且与所述后模仁的侧壁平齐时,同时所述前模仁扣合于所述后模仁,此时所述前模仁、所述后模仁、所述行位三者之间共同形成一个成型腔。

[0008] 进一步的,所述前模仁的转角处设有定位槽,所述后模仁的转角处设有定位块,当所述前模仁扣合于所述后模仁,所述定位块嵌入所述定位槽中,同时所述前模仁与所述行位相抵接。

[0009] 进一步的,所述下模包括后模板,所述后模板设有第一固定槽,所述后模仁安装在所述第一固定槽中,所述定位块相对于所述后模板凸出。

[0010] 进一步的,所述上模包括前模板、注塑嘴、引流部,所述前模板设有第二固定槽、第三固定槽,所述前模仁安装在所述第二固定槽中,所述引流部和所述注塑嘴固定连接且相导通,所述引流部贯穿所述前模仁,所述注塑嘴定位于所述第三固定槽中。

[0011] 进一步的,所述后模仁设有与成型腔相通的流道,所述流道和所述引流部相通。

[0012] 进一步的,所述上模包括面板,所述面板和所述前模板固定连接,所述面板包括漏斗,所述漏斗和所述注塑嘴相通。

[0013] 进一步的,所述下模包括底板、支撑板所述支撑板夹设在所述底板和所述后模板之间并支撑所述后模板。

[0014] 进一步的,所述支撑板具有两个,两个所述支撑板之间还设有顶针板、顶针底板,

其中,所述顶针板位于所述顶针底板的上方。

[0015] 进一步的,所述顶针板和所述后模板之间还设有顶针,所述顶针贯穿所述后模板。

[0016] 进一步的,所述顶针板和所述后模板之间还设有弹簧。

[0017] 本实用新型的有益效果:

[0018] 本实用新型提出一种模具,包括上模和下模,所述上模安装在所述下模上方,所述上模包括前模仁、斜导柱,所述下模包括后模仁,所述前模仁设有定位孔,所述后模仁设有容纳室及行位,所述容纳室包括滑槽,所述行位设有滑块,所述滑块在所述滑槽滑动以使得所述行位活动地收容在对应的所述容纳室中,所述斜导柱一端安装在定位孔中,并倾斜地延伸以使得所述斜导柱的一端倾斜伸入所述容纳室中,当所述行位收容于所述容纳室中且与所述后模仁的侧壁平齐时,同时所述前模仁扣合于所述后模仁,此时所述前模仁、所述后模仁、所述行位三者之间共同形成一个成型腔。通过本实用新型的模具,可以实现产品快速成型,进而提高产品生产效率,具有节省工时、减少生产工艺和生产成本的特点。

附图说明

[0019] 图1-图3为本实用新型的模具的局部结构示意图;

[0020] 图4-图5为本实用新型的模具的立体结构示意图;

[0021] 图6-图7为本实用新型的模具的前模板的结构示意图;

[0022] 图8为本实用新型的模具的后模板的结构示意图。

具体实施方式

[0023] 为了更加清楚、完整的说明本实用新型的技术方案,下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0024] 请参考图1-图8,本实用新型提出一种模具,包括上模1和下模5,所述上模1安装在所述下模5上方,所述上模1包括前模仁10、斜导柱11,所述下模5包括后模仁50,所述前模仁10设有定位孔16,所述后模仁50设有容纳室 58及行位59,所述容纳室58包括滑槽62,所述行位59设有滑块63,所述滑块63在所述滑槽62滑动以使得所述行位59活动地收容在对应的所述容纳室58 中,所述斜导柱11一端安装在定位孔16中,并倾斜地延伸以使得所述斜导柱11的一端倾斜伸入所述容纳室58中,当所述行位59收容于所述容纳室58中且与所述后模仁50的侧壁平齐时,同时所述前模仁10扣合于所述后模仁50,此时所述前模仁10、所述后模仁50、所述行位59三者之间共同形成一个成型腔6。

[0025] 在本实施方式中,所述斜导柱11具有4个,对应地,所述定位孔16、容纳室58及行位59的数量也均为4个,一个斜导柱11对应一个定位孔16、一个容纳室58及一个行位59,因此所述成型腔6也为4个,可以同时生产4个产品。通过本实用新型的模具,可以实现产品快速成型,进而提高产品生产效率,具有节省工时、减少生产工艺和生产成本的特点。

[0026] 在本实施方式中,所述行位59的两侧边均设有滑块63,所述滑块63在所述滑槽62滑动以使得所述行位59活动地收容在对应的所述容纳室58中,当准备成型产品时,滑动所述行位59使得其与所述后模仁50的侧壁平齐,当成型完毕后,滑动所述行位59使得其从所述容纳室58抽出,方便分模。

[0027] 进一步的,所述前模仁10的转角处设有定位槽17,所述后模仁50的转角处设有定

位块60,当所述前模仁10扣合于所述后模仁50,所述定位块60嵌入所述定位槽17中,同时所述前模仁10与所述行位59相抵接。

[0028] 在本实施方式中,设置所述定位槽17和所述定位块60,使得所述前模仁10 和所述后模仁50扣合得更紧密,防止它们之间存在缝隙,且定位得更精准。

[0029] 进一步的,所述下模5包括后模板51,所述后模板51设有第一固定槽64,所述后模仁50安装在所述第一固定槽64中,所述定位块60相对于所述后模板 51凸出。

[0030] 在本实施方式中,所述后模板51设有第一固定槽64安装所述后模仁50,起到固定所述后模仁50的作用。

[0031] 进一步的,所述上模1包括前模板12、注塑嘴13、引流部14,所述前模板 12设有第二固定槽18、第三固定槽19,所述前模仁10安装在所述第二固定槽 18中,所述引流部14和所述注塑嘴13固定连接且相导通,所述引流部14贯穿所述前模仁10,所述注塑嘴13定位于所述第三固定槽19中。

[0032] 在本实施方式中,所述前模板12设有第二固定槽18安装所述前模仁10,起到固定所述前模仁10的作用。

[0033] 进一步的,所述后模仁50设有与成型腔6相通的流道61,所述流道61和所述引流部14相通。

[0034] 进一步的,所述上模1包括面板15,所述面板15和所述前模板12固定连接,所述面板15包括漏斗20,所述漏斗20和所述注塑嘴13相通。

[0035] 进一步的,所述下模5包括底板52、支撑板53所述支撑板53夹设在所述底板52和所述后模板51之间并支撑所述后模板51。

[0036] 进一步的,所述支撑板53具有两个,两个所述支撑板53之间还设有顶针板 54、顶针底板55,其中,所述顶针板54位于所述顶针底板55的上方。

[0037] 进一步的,所述顶针板54和所述后模板51之间还设有顶针56,所述顶针 56贯穿所述后模板51。

[0038] 进一步的,所述顶针板54和所述后模板51之间还设有弹簧57。

[0039] 当然,本实用新型还可有其它多种实施方式,基于本实施方式,本领域的普通技术人员在没有做出任何创造性劳动的前提下所获得其他实施方式,都属于本实用新型所保护的范围。

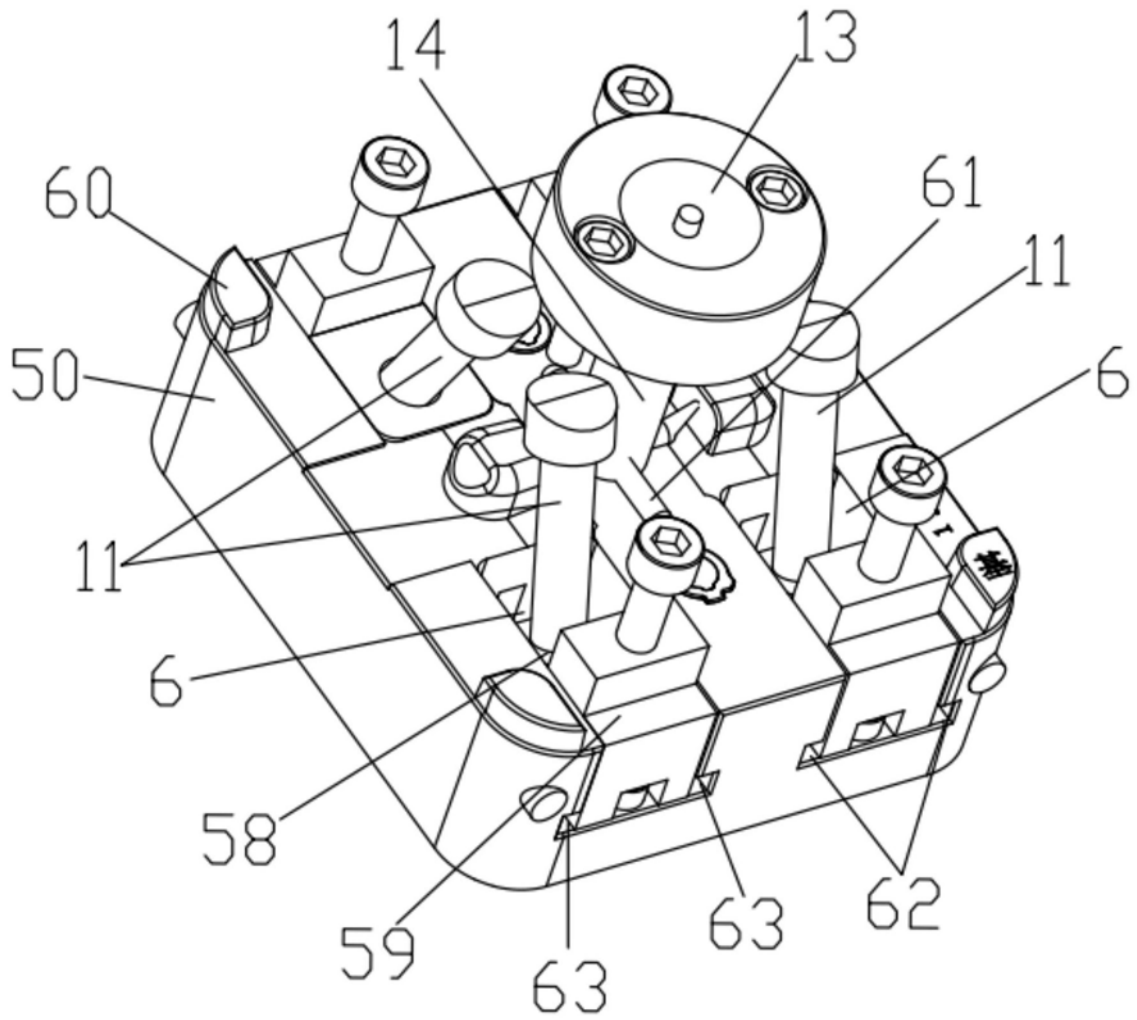


图1

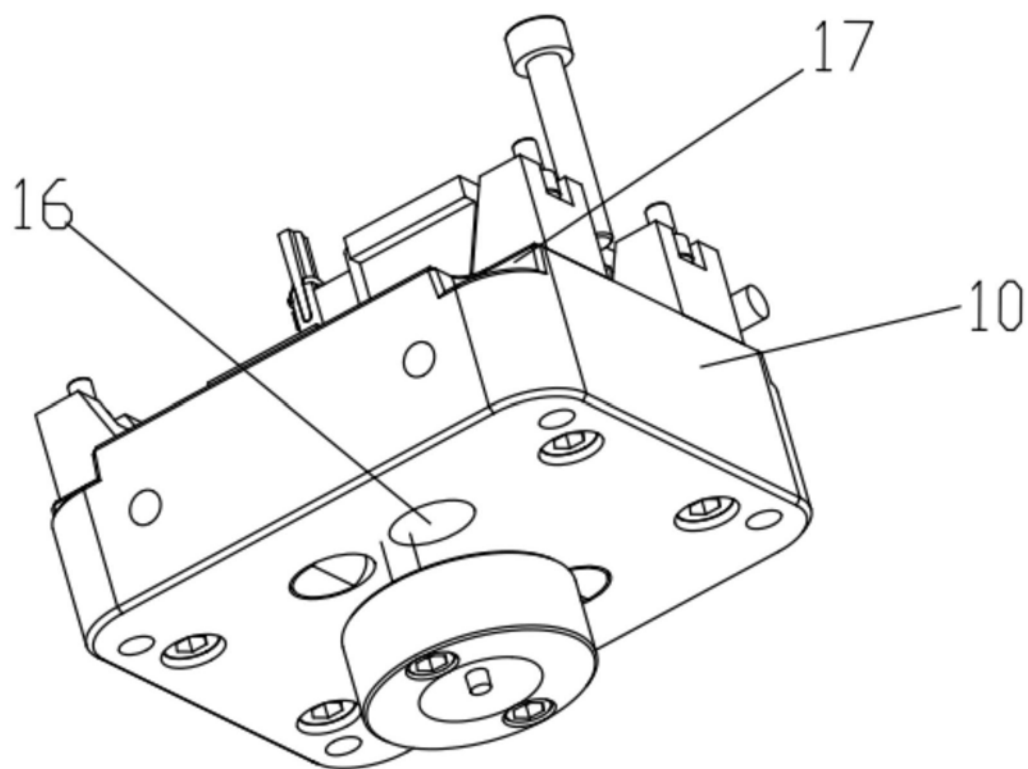


图2

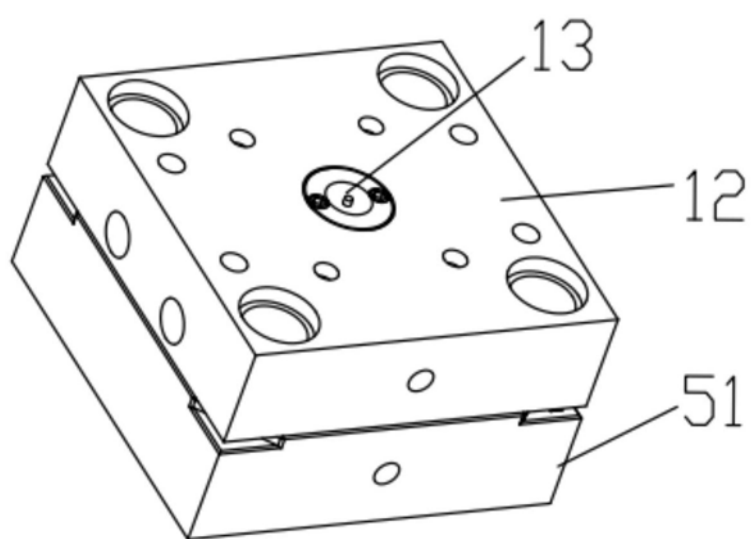


图3

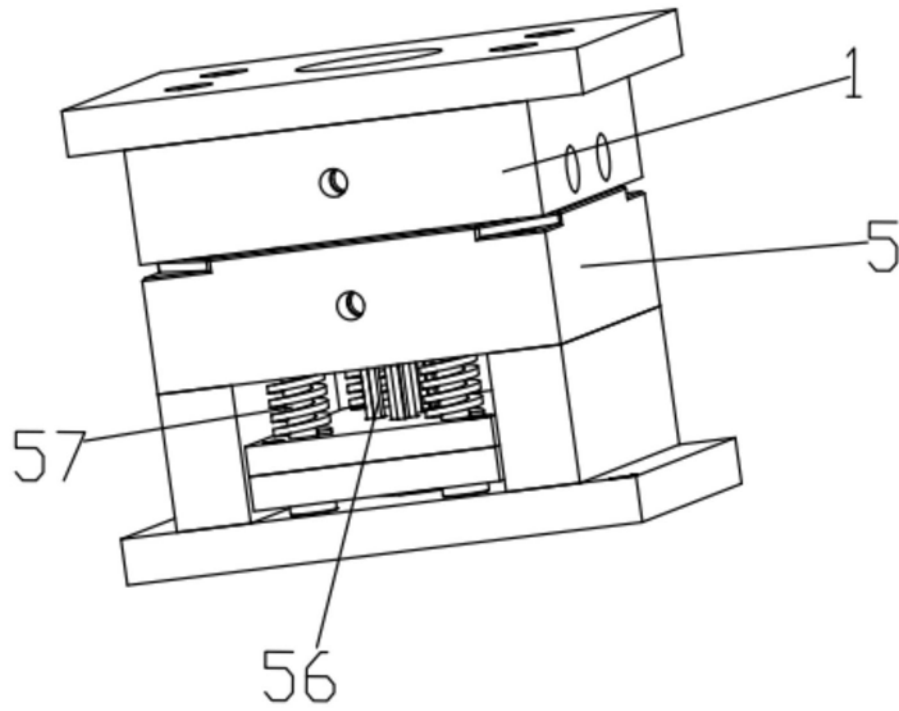


图4

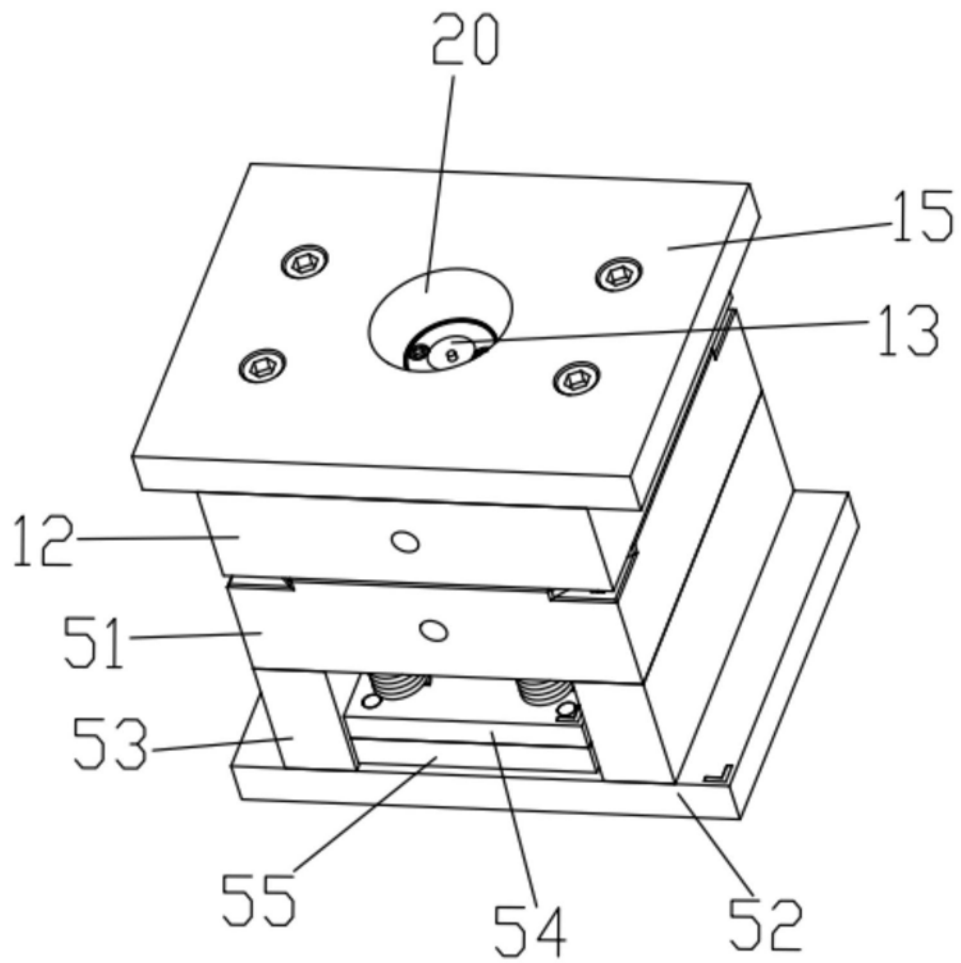


图5

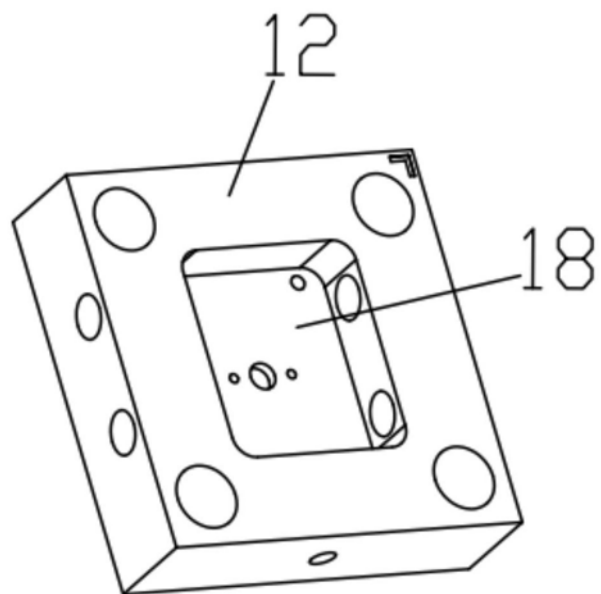


图6

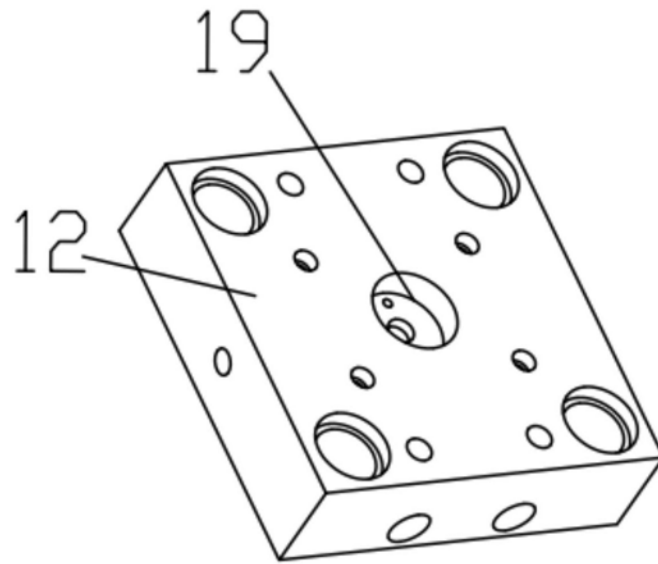


图7

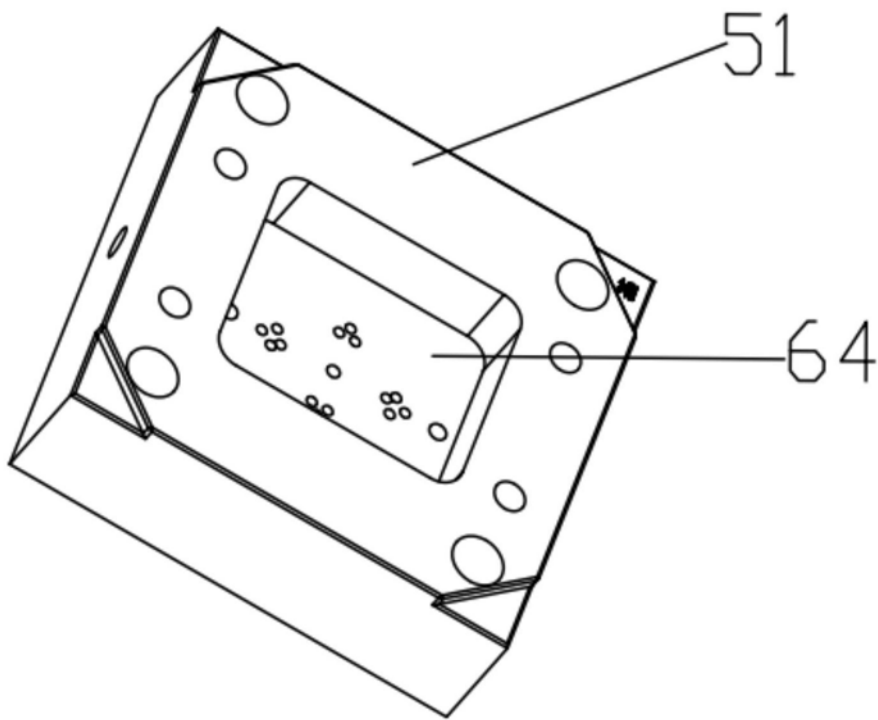


图8