



(21) 申请号 201520283048. 8

(22) 申请日 2015. 05. 05

(73) 专利权人 滁州现代模具制造有限公司

地址 239000 安徽省滁州市全椒路开发区管
委会南侧

(72) 发明人 郭勇

(51) Int. Cl.

B29C 39/36(2006. 01)

B29C 39/26(2006. 01)

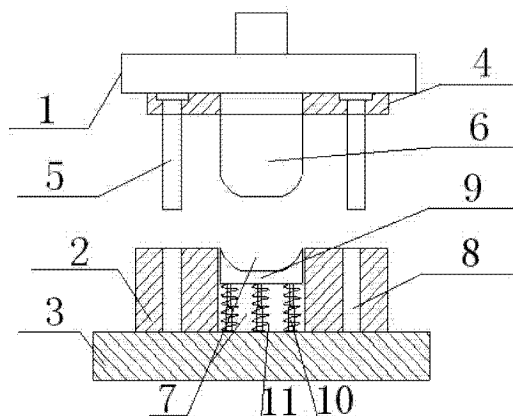
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种易脱料的冲活座成型模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种易脱料的冲活座成型模,属于模具领域。一种易脱料的冲活座成型模,包括上模板、下模板和底座,所述下模板固定安装在底座上并与上模板相对,所述上模板底面设有固定块,所述上模板底面对称设有两个定位柱,所述上模板底面设有凸模,所述下模板中部开设腔体,所述腔体两端开设与定位柱对应的定位孔,所述腔体内设有与凸模配合的凹模和若干个伸缩杆,所述伸缩杆两端分别连接凹模和底座,所述伸缩杆周向套设弹簧。本实用新型在传统冲活座成型模的基础上,除去了顶料杆和伸缩套等结构,直接在凹模下增设套设在弹簧内的伸缩杆,更易于模具的脱料。



1. 一种易脱料的冲活座成型模,包括上模板、下模板和底座,所述下模板固定安装在底座上并与上模板相对,所述上模板底面设有固定块,所述上模板底面对称设有两个定位柱,且所述定位柱贯穿固定块,所述上模板底面设有凸模,且所述凸模贯穿固定块,所述下模板中部开设腔体,所述腔体两端开设与定位柱对应的定位孔,其特征在于:所述腔体内设有与凸模配合的凹模和若干个伸缩杆,所述伸缩杆两端分别连接凹模和底座,所述伸缩杆周向套设弹簧。

2. 根据权利要求 1 所述的一种易脱料的冲活座成型模,其特征在于,所述伸缩杆的数量大于等于 2 个。

一种易脱料的冲活座成型模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具领域,尤其涉及一种易脱料的冲活座成型模。

背景技术

[0002] 成型模是按实物的形状和结构按比例制成的模具,用压制或浇灌的方法使材料成为一定形状的工具,一般用于塑料加工。一般冲活座成型模是用浇铸的方式,因而需要有脱料的设计,但现有的冲活座成型模顶料杆脱料不方便。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的问题在于:提供一种易脱料的冲活座成型模,其具有使模具易脱料的特点。

[0004] 本实用新型解决技术问题采用如下技术方案:

[0005] 一种易脱料的冲活座成型模,包括上模板、下模板和底座,所述下模板固定安装在底座上并与上模板相对,所述上模板底面设有固定块,所述上模板底面对称设有两个定位柱,且所述定位柱贯穿固定块,所述上模板底面设有凸模,且所述凸模贯穿固定块,所述下模板中部开设腔体,所述腔体两端开设与定位柱对应的定位孔,所述腔体内设有与凸模配合的凹模和若干个伸缩杆,所述伸缩杆两端分别连接凹模和底座,所述伸缩杆周向套设弹簧。

[0006] 作为优选的,所述伸缩杆的数量大于等于 2 个。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本实用新型在传统冲活座成型模的基础上,除去了顶料杆和伸缩套等结构,直接在凹模下增设套设在弹簧内的伸缩杆,更易于模具的脱料。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型结构图。

[0009] 图中标号:1 为上模板,2 为下模板,3 为底座,4 为固定块,5 为定位柱,6 为凸模,7 为腔体,8 为定位孔,9 为凹模,10 为伸缩杆,11 为弹簧。

具体实施方式

[0010] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体图示,进一步阐述本实用新型。

[0011] 如图 1 所示,一种易脱料的冲活座成型模,包括上模板 1、下模板 2 和底座 3,所述下模板 2 固定安装在底座 3 上并与上模板 1 相对,所述上模板 1 底面设有固定块 4,所述上模板 1 底面对称设有两个定位柱 5,且所述定位柱 5 贯穿固定块 4,所述上模板 1 底面设有凸模 6,且所述凸模 6 贯穿固定块 4,所述下模板 2 中部开设腔体 7,所述腔体 7 两端开设与定位柱 5 对应的定位孔 8,所述腔体 7 内设有与凸模 6 配合的凹模 9 和若干个伸缩杆 10,所述伸缩杆 10 两端分别连接凹模 6 和底座 3,所述伸缩杆 10 周向套设弹簧 11。

[0012] 在具体设计时,所述伸缩杆 10 的数量大于等于 2 个。

[0013] 本实用新型提出一种易脱料的冲活座成型模,包括上模板 1、下模板 2 和底座 3,本实用新型在传统冲活座成型模的基础上,针对背景技术中提出的问题,在现有技术优化设计,除去了不方便使用的顶料杆和伸缩套等装置,直接在凹槽 9 下增设伸缩杆 10,所述伸缩杆 10 周向套设弹簧 11。在生产时压膜后,上模板 1 向上移动,压缩的弹簧 11 通过向上推动凹模 9 来恢复弹性形变,此时料就被顶出来了。本实用新型相比现有技术要更方便。

[0014] 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。

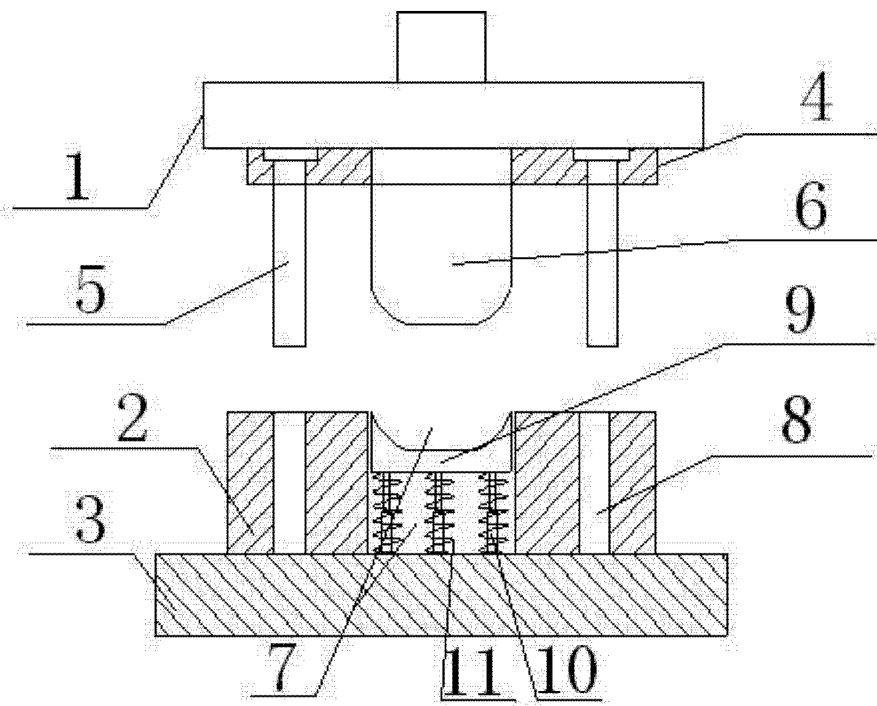


图 1