



(21) 申请号 202323496188.7

(22) 申请日 2023.12.21

(73) 专利权人 厦门精稳模具有限公司

地址 361106 福建省厦门市同安区洪塘镇
苏厝路73号一层之三

(72) 发明人 何湾

(74) 专利代理机构 长沙淮星专利代理事务所
(普通合伙) 43241

专利代理师 汪奕

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/43 (2006.01)

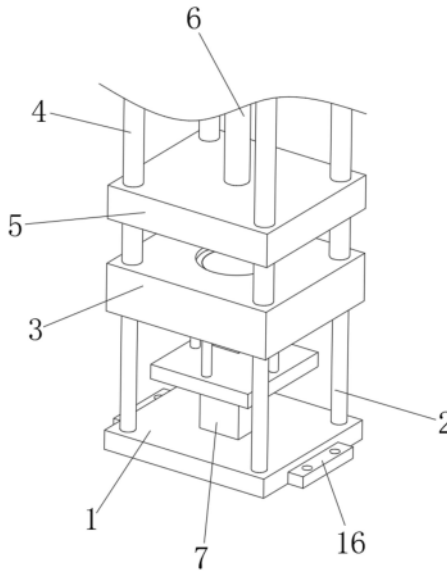
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种花洒出水面板模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种花洒出水面板模具，包括底板，所述底板的上表面固定连接有连接杆，所述连接杆远离底板的一端固定连接有固定模具，所述固定模具的上表面固定连接有限位杆，所述限位杆的外表面滑动连接有滑动模具，所述滑动模具的内表面固定连接有注射筒，所述底板的上表面固定连接有气泵，所述气泵的输出端固定连接有输气管，所述输气管远离气泵的一端固定连接有空心板。通过气泵、出气孔，当注塑完成后，通过启动气泵，使气泵产生的风力可以通过出气孔吹出，从而使气泵产生的风力把工件从模具上吹落，实现无接触脱模，避免使用顶针把工件顶出的时候导致工件表面形成凹坑，从而避免影响到工件外表的美观度。



1. 一种花洒出水面板模具, 其特征在于, 包括: 底板(1), 所述底板(1)的上表面固定连接有连接杆(2), 所述连接杆(2)远离底板(1)的一端固定连接有固定模具(3), 所述固定模具(3)的上表面固定连接有限位杆(4), 所述限位杆(4)的外表面滑动连接有滑动模具(5), 所述滑动模具(5)的内表面固定连接有注射筒(6), 所述底板(1)的上表面固定连接有气泵(7), 所述气泵(7)的输出端固定连接有输气管(8), 所述输气管(8)远离气泵(7)的一端固定连接有空心板(9), 所述空心板(9)的上表面固定连接有送气管(10);

所述固定模具(3)的下表面固定连接有气缸(13), 所述气缸(13)的输出端固定连接有挡板(14), 所述固定模具(3)上开设有滑槽(15), 所述滑槽(15)的内表面与挡板(14)滑动连接。

2. 根据权利要求1所述的一种花洒出水面板模具, 其特征在于, 所述输气管(8)与空心板(9)相连通, 所述空心板(9)与送气管(10)相连通。

3. 根据权利要求1所述的一种花洒出水面板模具, 其特征在于, 所述固定模具(3)上开设有出气孔(11), 所述出气孔(11)与送气管(10)相连通。

4. 根据权利要求1所述的一种花洒出水面板模具, 其特征在于, 所述固定模具(3)与滑动模具(5)上均开设有模具槽(12), 所述滑槽(15)与出气孔(11)相连通。

5. 根据权利要求1所述的一种花洒出水面板模具, 其特征在于, 所述气缸(13)的输出端与固定模具(3)的内表面滑动连接, 所述气泵(7)、气缸(13)均与外部电源电性连接。

6. 根据权利要求1所述的一种花洒出水面板模具, 其特征在于, 所述底板(1)的两侧均固定连接有连接块(16), 两个所述连接块(16)上均开设有两个连接槽(17)。

7. 根据权利要求1所述的一种花洒出水面板模具, 其特征在于, 所述连接杆(2)的数量为四个且矩形阵列分布, 所述限位杆(4)的数量为四个且矩形阵列分布。

8. 根据权利要求1所述的一种花洒出水面板模具, 其特征在于, 所述送气管(10)的数量为四个且矩形阵列分布, 所述气缸(13)的输出端贯穿固定模具(3)。

一种花洒出水面板模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具领域,特别涉及一种花洒出水面板模具。

背景技术

[0002] 模具是通过注塑、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的工具,模具由各种零件构成,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。

[0003] 现有技术中,通常注塑是把塑料融化后再注入模具中进行物体形状的改变,再利用顶针把注塑后的工件顶出,当模具完成花洒出水面板的注塑后,由于刚注塑完成的塑料工件质地较软,而顶针的质地较硬,如果没有等工件完全冷却就直接采用顶针进行脱模的话,容易导致工件表面形成凹坑,从而影响到工件外表的美观度,因此需要一种花洒出水面板模具。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于至少解决现有技术中存在的技术问题之一,提供一种花洒出水面板模具,通过气泵、出气孔,当注塑完成后,通过启动气泵,使气泵产生的风力可以通过出气孔吹出,从而使气泵产出的风力把工件从模具上吹落,实现无接触脱模,避免使用顶针把工件顶出的时候导致工件表面产生凹坑,从而避免影响到工件外表的美观度,通过气缸与挡板,在挡板的作用下不会影响到工件的注塑,在气缸的作用下,能够控制挡板进行上下移动,从而能够控制出气孔与滑槽之间的连通。

[0005] 本实用新型还提供具有上述一种花洒出水面板模具,包括底板,所述底板的上表面固定连接连接有连接杆,所述连接杆远离底板的一端固定连接连接有固定模具,所述固定模具的上表面固定连接有限位杆,所述限位杆的外表面滑动连接有滑动模具,所述滑动模具的内表面固定连接有注射筒,所述底板的上表面固定连接连接有气泵,所述气泵的输出端固定连接连接有输气管,所述输气管远离气泵的一端固定连接连接有空心板,所述空心板的上表面固定连接连接有送气管。

[0006] 所述固定模具的下表面固定连接连接有气缸,所述气缸的输出端固定连接有挡板,所述固定模具上开设有滑槽,所述滑槽的内表面与挡板滑动连接。

[0007] 根据所述的一种花洒出水面板模具,所述输气管与空心板相连通,所述空心板与送气管相连通,使气泵产生的风力可以通过输气管与空心板运输至送气管内。

[0008] 根据所述的一种花洒出水面板模具,所述固定模具上开设有出气孔,所述出气孔与送气管相连通,使送气管内的风可以通过出气孔吹出对工件进行脱模。

[0009] 根据所述的一种花洒出水面板模具,所述固定模具与滑动模具上均开设有模具槽,所述滑槽与出气孔相连通,模具槽在模具槽的作用下,可以完成工件的注塑。

[0010] 根据所述的一种花洒出水面板模具,所述气缸的输出端与固定模具的内表面滑动连接,所述气泵、气缸均与外部电源电性连接。

[0011] 根据所述的一种花洒出水面板模具,所述底板的两侧均固定连接连接有连接块,两个

所述连接块上均开设有两个连接槽,通过连接块与连接槽可以使模具整体与设备进行连接。

[0012] 根据所述的一种花洒出水面板模具,所述连接杆的数量为四个且矩形阵列分布,所述限位杆的数量为四个且矩形阵列分布。

[0013] 根据所述的一种花洒出水面板模具,所述送气管的数量为四个且矩形阵列分布,所述气缸的输出端贯穿固定模具。

[0014] 本实用新型的附加方面和优点将在下面的描述中部分给出,部分将从下面的描述中变得明显,或通过本实用新型的实践了解到。

附图说明

[0015] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步地说明;

[0016] 图1为本实用新型一种花洒出水面板模具的整体结构图;

[0017] 图2为本实用新型一种花洒出水面板模具的滑动模具部分的结构示意图;

[0018] 图3为本实用新型一种花洒出水面板模具的气泵部分的结构示意图;

[0019] 图4为本实用新型一种花洒出水面板模具的固定模具剖面部分的结构示意图。

[0020] 图例说明:

[0021] 1、底板;2、连接杆;3、固定模具;4、限位杆;5、滑动模具;6、注射筒;7、气泵;8、输气管;9、空心板;10、送气管;11、出气孔;12、模具槽;13、气缸;14、挡板;15、滑槽;16、连接块;17、连接槽。

具体实施方式

[0022] 本部分将详细描述本实用新型的具体实施例,本实用新型之较佳实施例在附图中示出,附图的作用在于用图形补充说明书文字部分的描述,使人能够直观地、形象地理解本实用新型的每个技术特征和整体技术方案,但其不能理解为对本实用新型保护范围的限制。

[0023] 参照图1-4,本实用新型实施例一种花洒出水面板模具,其包括底板1,底板1的上表面固定连接连接有连接杆2,连接杆2远离底板1的一端固定连接有固定模具3,固定模具3的上表面固定连接有限位杆4,限位杆4的外表面滑动连接有滑动模具5,滑动模具5的内表面固定连接连接有注射筒6,底板1的上表面固定连接连接有气泵7,气泵7的输出端固定连接连接有输气管8,输气管8远离气泵7的一端固定连接连接有空心板9,空心板9的上表面固定连接连接有送气管10,送气管10的数量为四个且矩形阵列分布,输气管8与空心板9相连通,空心板9与送气管10相连通,固定模具3上开设有出气孔11,出气孔11与送气管10相连通,固定模具3与滑动模具5上均开设有模具槽12,底板1的两侧均固定连接连接有连接块16,两个连接块16上均开设有两个连接槽17,连接杆2的数量为四个且矩形阵列分布,限位杆4的数量为四个且矩形阵列分布。

[0024] 固定模具3的下表面固定连接连接有气缸13,气缸13的输出端固定连有挡板14,固定模具3上开设有滑槽15,滑槽15的内表面与挡板14滑动连接,滑槽15与出气孔11相连通,气缸13的输出端与固定模具3的内表面滑动连接,气泵7、气缸13均与外部电源电性连接,气缸13的输出端贯穿固定模具3。

[0025] 工作原理:需要对注塑后的工件进行脱模的时候,通过启动气泵7与气缸13,使启

动后气缸13的输出端进行收缩,从而带动挡板14在滑槽15内进行水平方向的滑动,当挡板14移动到滑槽15的底部时,能够使出气孔11与滑槽15相连通,使挡板14不会影响到风力的吹出,同时启动后的气泵7会产生风力,并且使产生的风力通过输气管8运输至空心板9内,然后再经过空心板9运输至相连通的送气管10与出气孔11内,使气泵7产生的风力能够通过出气孔11喷出,借助风力的作用下把模具槽12内注塑后的工件吹出,工件脱模后关闭气泵7即可,进行注塑的时候,再次启动气缸13,使气缸13的输出端带动挡板14进行复位,使挡板14堵着滑槽15,不会影响工件的注塑。

[0026] 上面结合附图对本实用新型实施例作了详细说明,但是本实用新型不限于上述实施例,在所述技术领域普通技术人员所具备的知识范围内,还可以在不脱离本实用新型宗旨的前提下作出各种变化。

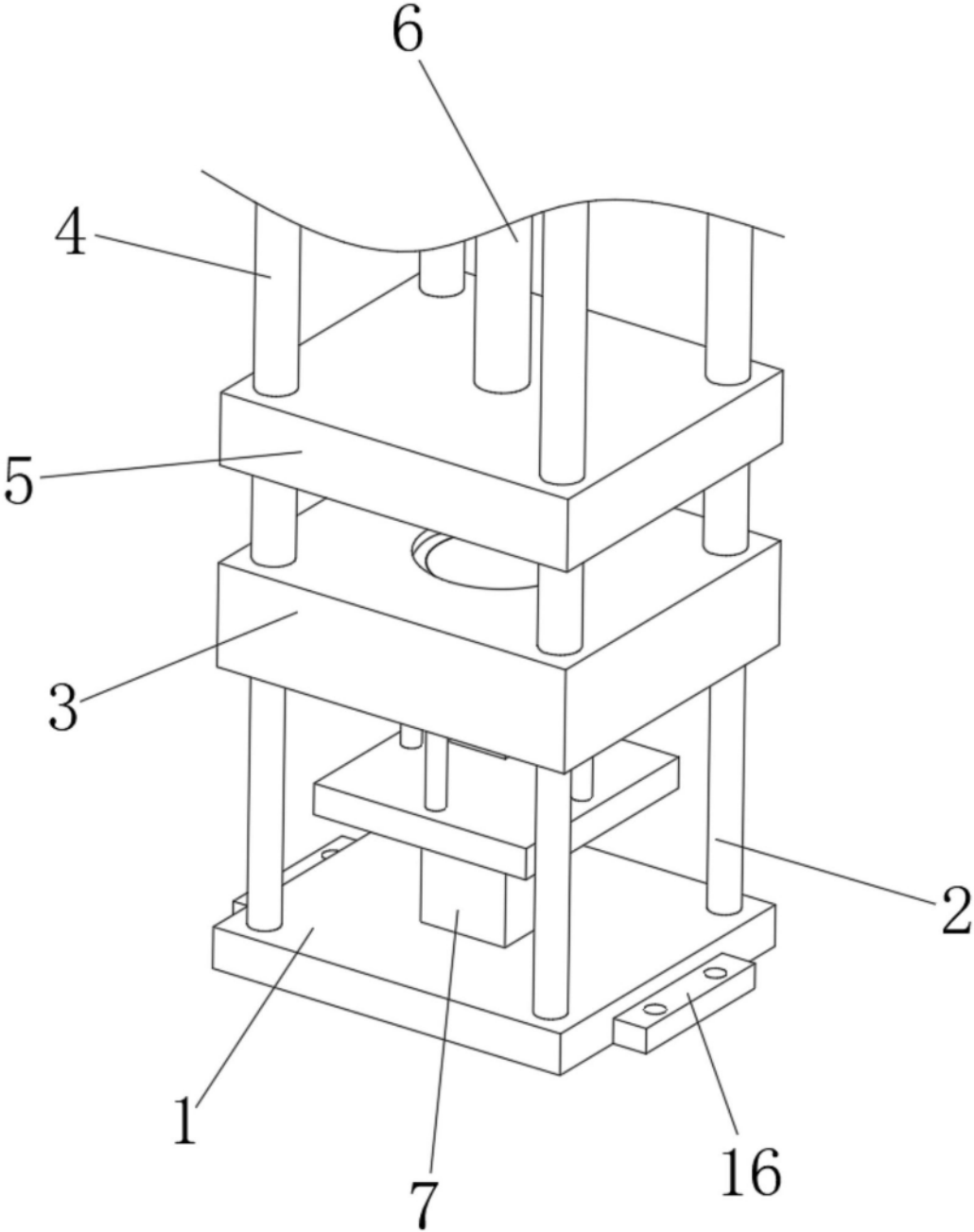


图1

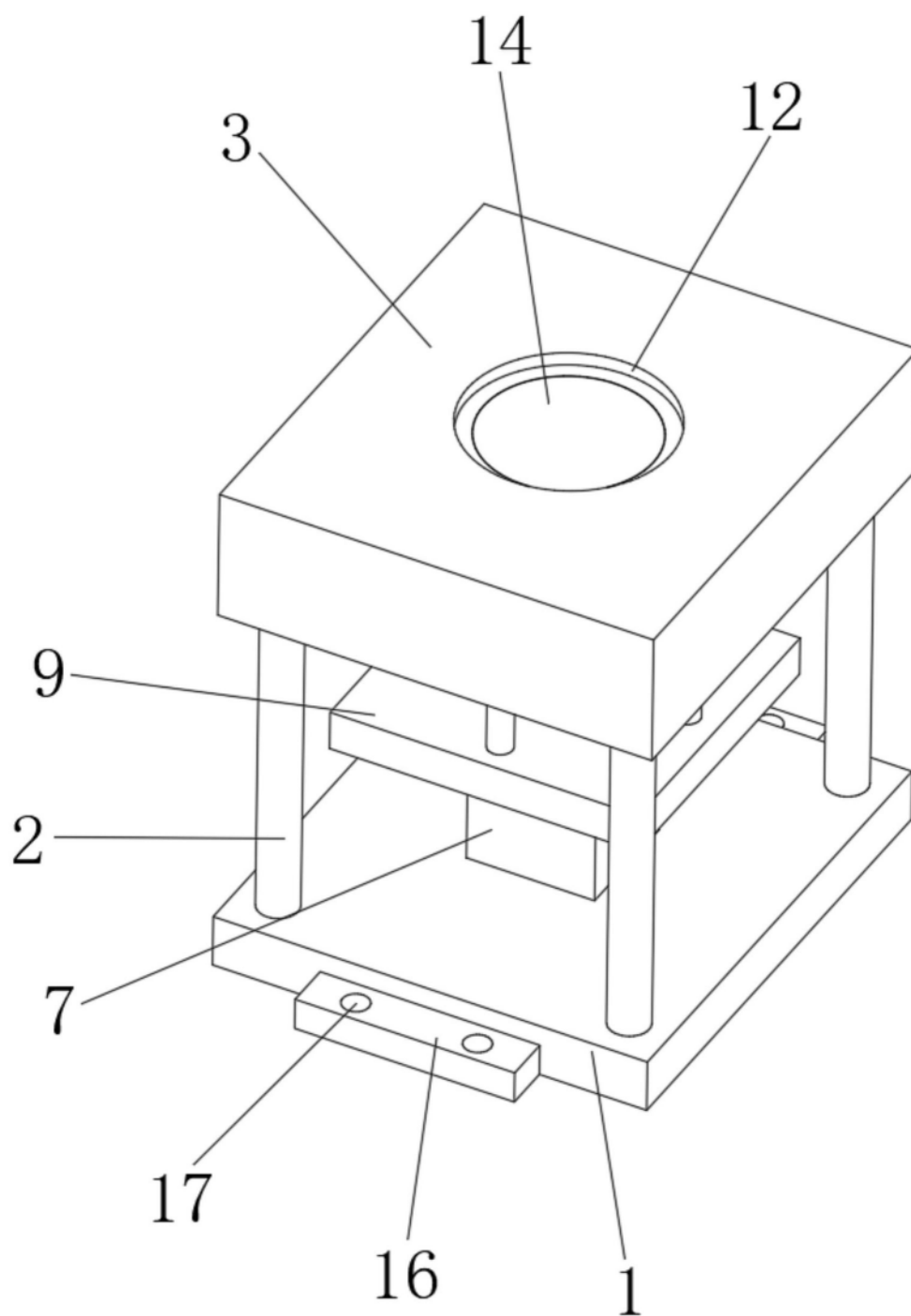


图2

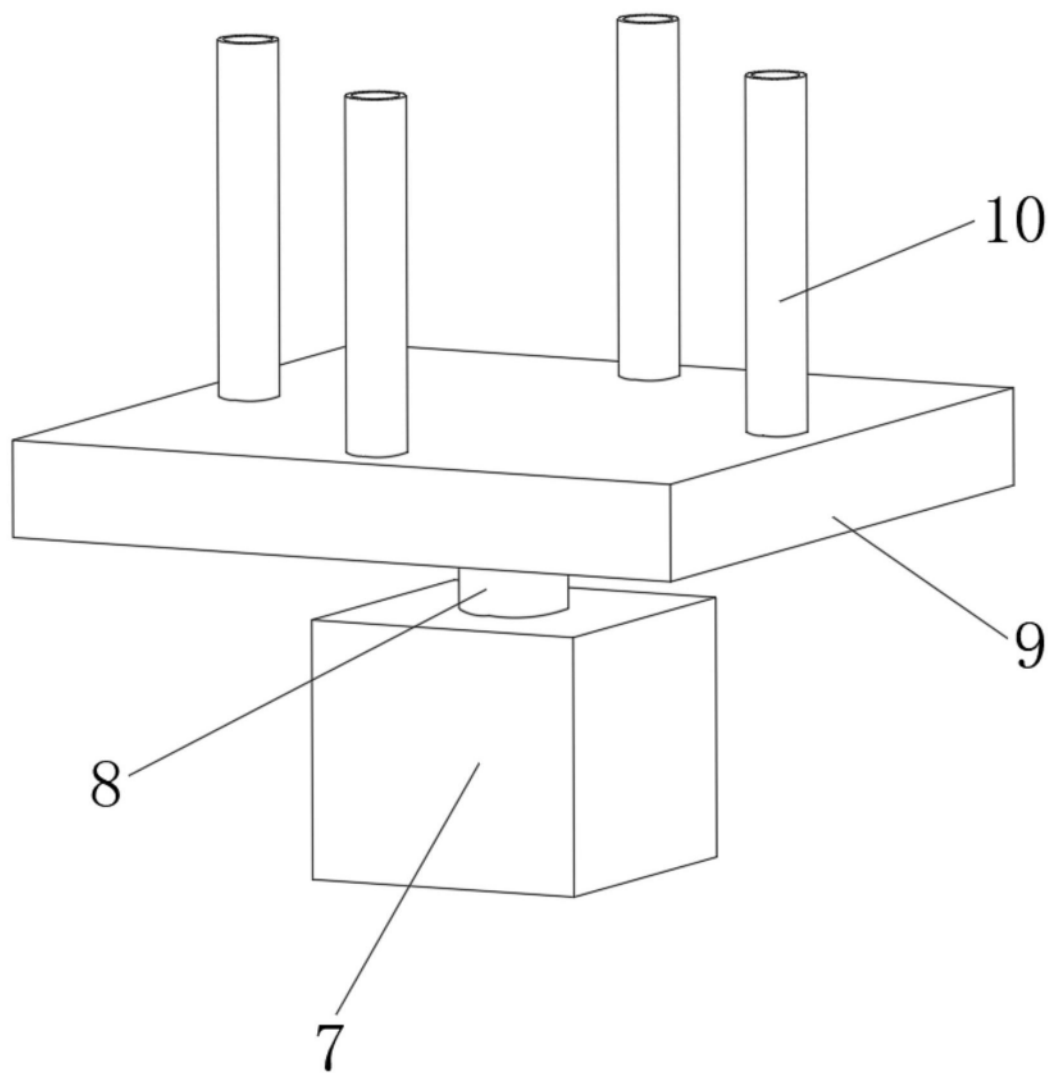


图3

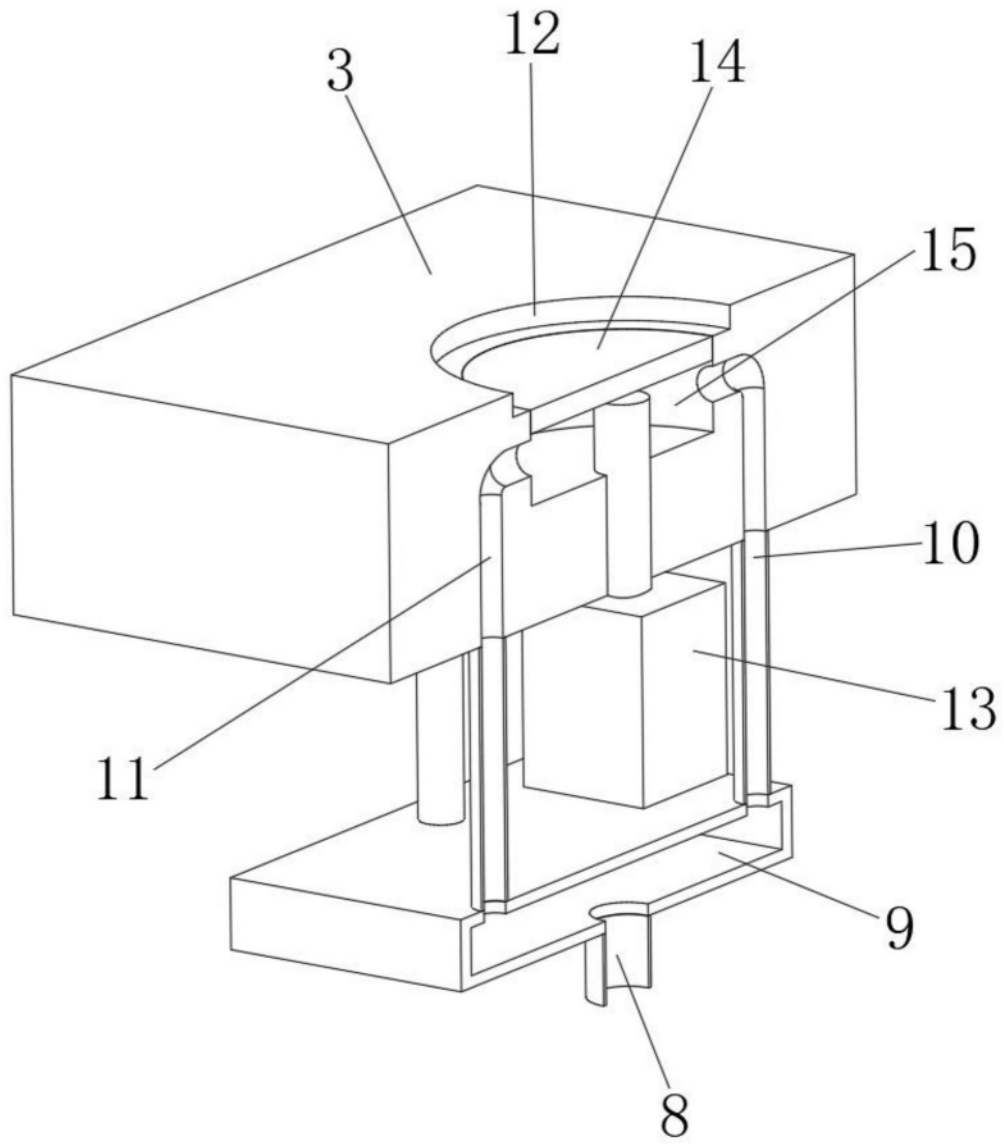


图4