



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203665684 U

(45) 授权公告日 2014. 06. 25

(21) 申请号 201320879483. 8

(22) 申请日 2013. 12. 30

(73) 专利权人 苏州赛琅泰克高技术陶瓷有限公司

地址 215122 江苏省苏州市苏州工业园区钟南街 428 号

(72) 发明人 卢华 谢怀婷

(74) 专利代理机构 南京苏科专利代理有限责任公司 32102

代理人 陆明耀 陈忠辉

(51) Int. Cl.

B28B 7/10 (2006. 01)

B28B 7/28 (2006. 01)

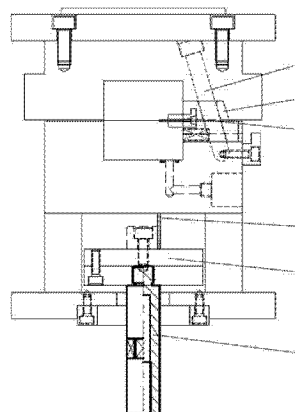
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

用于加工螺旋陶瓷件用模具

(57) 摘要

本实用新型揭示了用于加工螺旋陶瓷件用模具,包括相互配合的上、下模,所述模具还包括一型腔,所述型腔内设置有螺旋形型芯及型芯入子,型芯入子的顶端伸入至螺旋形型芯的内孔中,所述上模上设置有一斜杆,斜杆的一端伸入在下模的滑块内,所述滑块的一侧连接型芯入子,上、下模分模时,斜杆带动滑块向外移动并带动型芯入子退出型腔。本实用新型的有益效果主要体现在:用于加工头部为螺旋形的陶瓷件,脱模顺畅,生产效率高。



1. 用于加工螺旋陶瓷件用模具,包括相互配合的上、下模,其特征在于:所述模具还包括一型腔,所述型腔内设置有螺旋形型芯及型芯入子,所述型芯入子的顶端伸入至螺旋形型芯的内孔中,所述上模上设置有一斜杆,所述斜杆的一端伸入在下模的滑块内,所述滑块的一侧连接型芯入子,所述上、下模分模时,斜杆带动滑块向外移动并带动型芯入子退出型腔。

2. 如权利要求 1 所述的用于加工螺旋陶瓷件用模具,其特征在于:所述型芯入子与分型面平行。

3. 如权利要求 2 所述的用于加工螺旋陶瓷件用模具,其特征在于:所述模具包括一顶出机构,所述顶出机构包括一推板连接杆、设置在推杆连接杆上方的顶杆固定板,及顶杆固定板上的顶杆,所述顶杆的一端用于顶出产品,设置在型芯的下方。

用于加工螺旋陶瓷件用模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于加工螺旋陶瓷件用模具。

背景技术

[0002] 陶瓷材料是用天然或合成化合物经过成形和高温烧结制成的一类无机非金属材料,它具有高熔点、高硬度、高耐磨性、耐氧化等优点。因此,它经常被用于制作刀具等。一些螺旋形结构的喷嘴由于需要耐高温及耐磨的特性,一般会采用陶瓷材料通过注塑制作而成。螺旋陶瓷件由于其带有螺旋形的结构所以在使用模具注塑时,头部的螺旋形在脱模时容易造成断裂,从而产品的成品率低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的解决上述技术问题,提出一种用于加工螺旋陶瓷件用模具。

[0004] 本实用新型的目的,将通过以下技术方案得以实现:

[0005] 用于加工螺旋陶瓷件用模具,包括相互配合的上、下模,所述模具还包括一型腔,所述型腔内设置有螺旋形型芯及型芯入子,所述型芯入子的顶端伸入至螺旋形型芯的内孔中,所述上模上设置有一斜杆,所述斜杆的一端伸入在下模的滑块内,所述滑块的一侧连接型芯入子,所述上、下模分模时,斜杆带动滑块向外移动并带动型芯入子退出型腔。

[0006] 优选地,所述型芯入子与分型面平行。

[0007] 优选地,所述模具包括一顶出机构,所述顶出机构包括一推板连接杆、设置在推杆连接杆上方的顶杆固定板,及顶杆固定板上的顶杆,所述顶杆的一端用于顶出产品,设置在型芯的下方。

[0008] 本实用新型的有益效果主要体现在:用于加工头部为螺旋形的陶瓷件,脱模顺畅,生产效率高。

附图说明

[0009] 图1:本实用新型的结构示意图,此时体现出流道与型腔之间的关系。

[0010] 图2:本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步描述:

[0012] 本实用新型揭示了一种用于加工螺旋陶瓷件用模具,结合图1、2所示,包括相互配合的上、下模,所述模具包括一型腔,所述型腔内设置有螺旋形型芯2及型芯入子5,所述型芯入子5的顶端伸入至螺旋形型芯2的内孔中,所述上模设置有一斜杆3,所述斜杆3的一端伸入在下模的滑块4内,所述滑块4的一侧连接型芯入子5,上、下模分模时,所述斜杆3带动滑块4向外移动并带动型芯入子退出型腔。

[0013] 所述模具包括一顶出机构,所述顶出机构包括一推板连接杆8、设置在推杆连接杆

8 上方的顶杆固定板 7, 及顶杆固定板上的顶杆 6, 所述顶杆 6 的一端用于顶出产品, 设置在型芯 2 的下方。

[0014] 以下简述下本实用新型工作过程:

[0015] 上下模闭合后, 通过流道 1 进行料的注塑, 进入到型腔内, 保压。模具打开, 上模带动斜杆 3 移动, 斜杆 3 带动滑块 4 向外移动, 滑块 4 将型芯入子 5 带出型腔。通过型芯入子 5 可以更好的形成螺旋形产品的内孔, 且不易造成螺旋处的断裂。

[0016] 最后通过顶出机构向上运动, 顶杆 6 将产品顶出模具。顶出产品是以现有的顶出方式完成, 在此不再赘述。

[0017] 本实用新型尚有多种实施方式, 凡采用等同变换或者等效变换而形成的所有技术方案, 均落在本实用新型的保护范围之内。

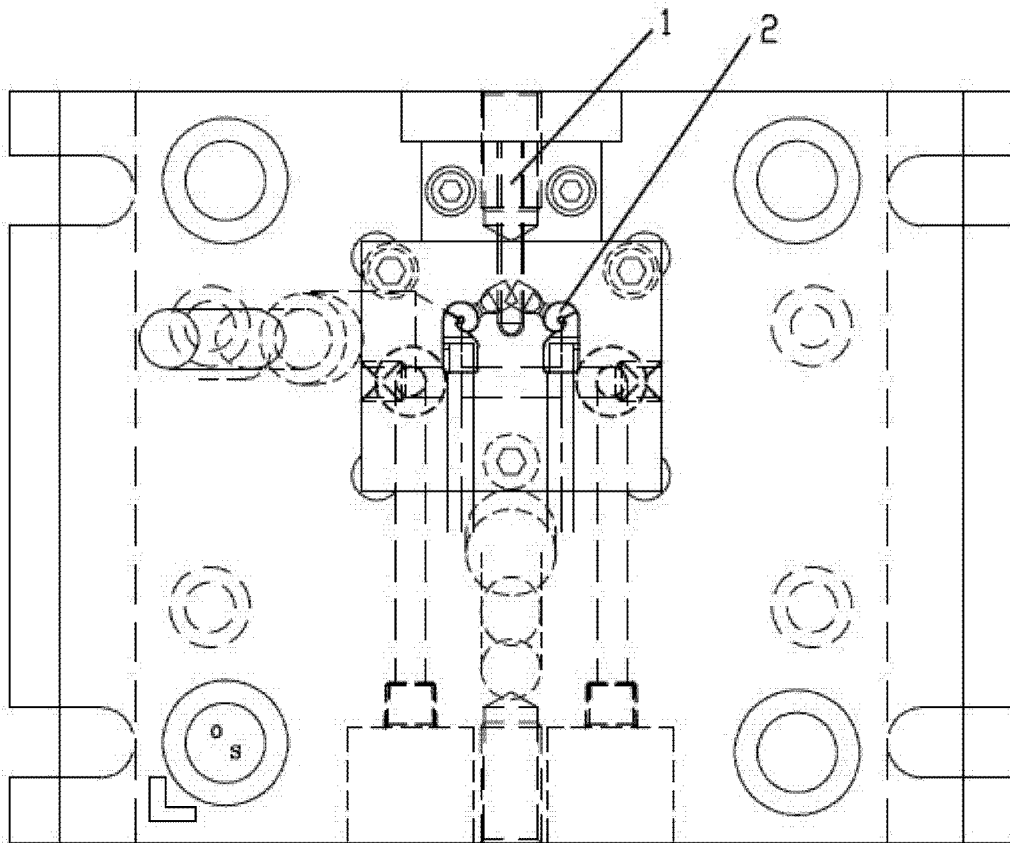


图 1

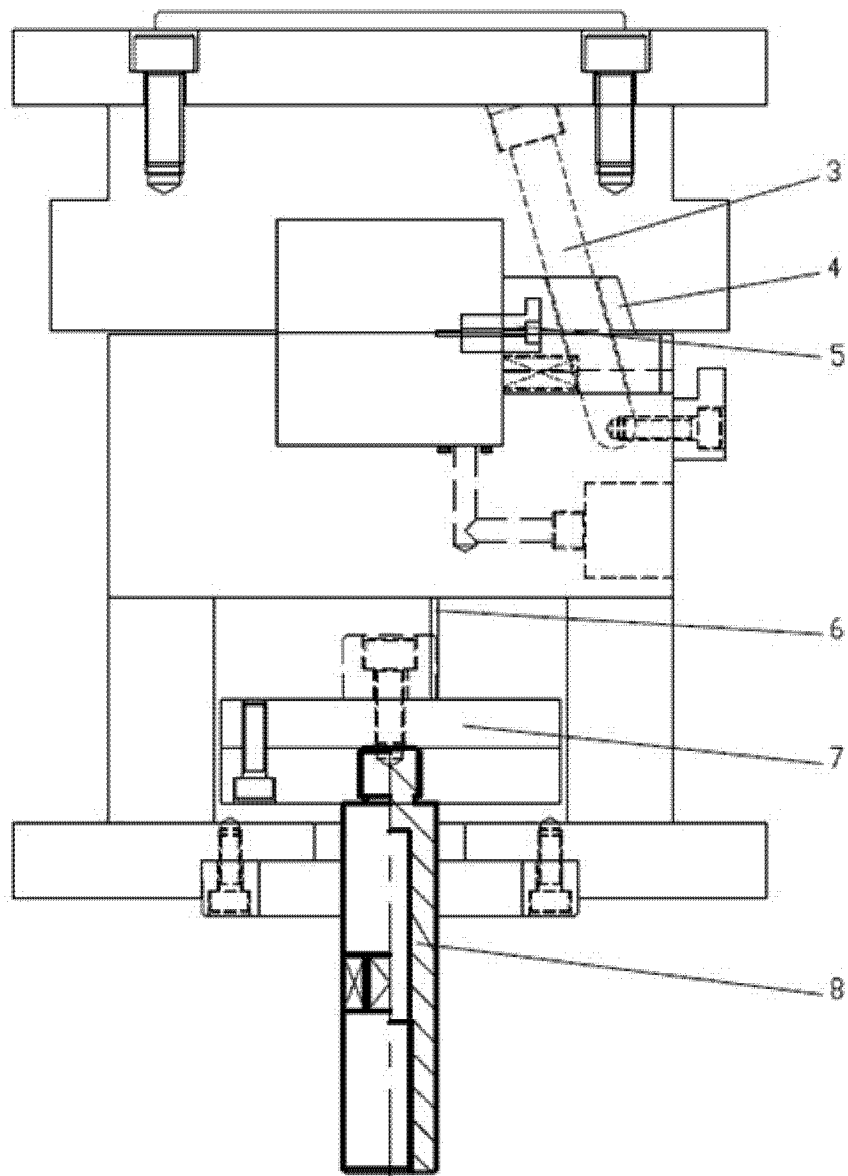


图 2