



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218906133 U

(45) 授权公告日 2023. 04. 25

(21) 申请号 202222473985.2

(22) 申请日 2022.09.19

(73) 专利权人 深圳市汇峰鑫科技有限公司

地址 518101 广东省深圳市宝安区松岗街
道潭头社区西部工业区厂房B5栋101
室201、302、303、B3栋宿舍楼

(72) 发明人 李小峰 肖守远

(74) 专利代理机构 重庆卓茂专利代理事务所
(普通合伙) 50262

专利代理师 周瑶

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/27 (2006.01)

B29C 45/40 (2006.01)

B29C 45/73 (2006.01)

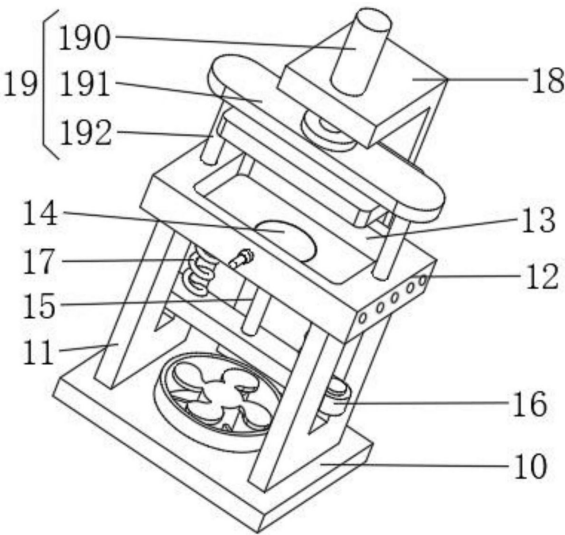
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种方便快捷成型的注塑模具

(57) 摘要

本实用新型涉及注塑模具技术领域,且公开了一种方便快捷成型的注塑模具,包括基座,所述基座的上部设置有支撑架,所述支撑架的上部设置有注模座,所述注模座的内部开设有注模槽,所述注模座的内部设置有顶模块,所述顶模块的底部设置有支撑杆,所述支撑杆的底部设置有控制板,所述控制板的上部设置有缓冲簧,所述缓冲簧的上部与注模座相连接,本新型方案可在注塑模具在进行注模时,对注模模具进行快速注塑成型工作,且可在模具成型后,自动对模具进行顶出脱离工作,辅助成型后的模具更好的进行取出工作,且结构简单,便于对注模座进行散热工作,使得模具快速成型,辅助模具更好的进行成型脱离工作。



1. 一种方便快捷成型的注塑模具,其特征在于:包括基座(10),所述基座(10)的上部设置有支撑架(11),所述支撑架(11)的上部设置有注模座(12),所述注模座(12)的内部开设有注模槽(13),所述注模座(12)的内部设置有顶模块(14),所述顶模块(14)的底部设置有支撑杆(15),所述支撑杆(15)的底部设置有控制板(16),所述控制板(16)的上部设置有缓冲簧(17),所述缓冲簧(17)的上部与注模座(12)相连接,所述基座(10)的后侧设置有支撑座(18),所述支撑座(18)的内侧设置有压模机构(19)。

2. 根据权利要求1所述的一种方便快捷成型的注塑模具,其特征在于:所述压模机构(19)包括气缸(190),所述气缸(190)的伸缩端设置有压模块(191),所述压模块(191)底部的左右两侧均设置有顶杆(192)。

3. 根据权利要求2所述的一种方便快捷成型的注塑模具,其特征在于:所述注模座(12)的左右两侧均开设有通槽(120),所述控制板(16)的上部设置有加厚块,所述顶杆(192)与加厚块和通槽(120)的位置相匹配。

4. 根据权利要求3所述的一种方便快捷成型的注塑模具,其特征在于:所述支撑架(11)的左右两侧均开设有滑槽,所述控制板(16)的左右两侧均位于滑槽的内部。

5. 根据权利要求4所述的一种方便快捷成型的注塑模具,其特征在于:所述支撑架(11)的内部安装有散热风扇,所述注模座(12)的内部均匀开设有散热槽(121),所述散热槽(121)呈倾斜形设置。

6. 根据权利要求5所述的一种方便快捷成型的注塑模具,其特征在于:所述注模座(12)的前侧设置有注模嘴,所述注模嘴的前侧安装有注塑管。

一种方便快捷成型的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于注塑模具技术领域,具体为一种方便快捷成型的注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑模具是一种生产塑胶制品的工具;也是赋予塑胶制品完整结构和精确尺寸的工具,注塑成型是批量生产某些形状复杂部件时用到的一种加工方法,具体指将受热融化的塑料由注塑机高压射入模腔,经冷却固化后,得到成形品,但注塑模具在进行固化后,需要对注塑模具进行脱模工作,但现有的注塑装置虽然可通过散热风扇快速对注塑模具进行冷却工作,但无法有效的对固化后的注塑模具快速进行脱离工作,为此,我们提出了一种方便快捷成型的注塑模具。

实用新型内容

[0003] 针对上述情况,为克服现有技术的缺陷,本实用新型提供一种方便快捷成型的注塑模具,有效的解决了注塑模具在进行固化后,需要对注塑模具进行脱模工作,但现有的注塑装置虽然可通过散热风扇快速对注塑模具进行冷却工作,但无法有效的对固化后的注塑模具快速进行脱离工作的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种方便快捷成型的注塑模具,包括基座,所述基座的上部设置有支撑架,所述支撑架的上部设置有注模座,所述注模座的内部开设有注模槽,所述注模座的内部设置有顶模块,所述顶模块的底部设置有支撑杆,所述支撑杆的底部设置有控制板,所述控制板的上部设置有缓冲簧,所述缓冲簧的上部与注模座相连接,所述基座的后侧设置有支撑座,所述支撑座的内侧设置有压模机构。

[0005] 优选的,所述压模机构包括气缸,所述气缸的伸缩端设置有压模块,所述压模块底部的左右两侧均设置有顶杆。

[0006] 优选的,所述注模座的左右两侧均开设有通槽,所述控制板的上部设置有加厚块,所述顶杆与加厚块和通槽的位置相匹配。

[0007] 优选的,所述支撑架的左右两侧均开设有滑槽,所述控制板的左右两侧均位于滑槽的内部。

[0008] 优选的,所述支撑架的内部安装有散热风扇,所述注模座的内部均匀开设有散热槽,所述散热槽呈倾斜形设置。

[0009] 优选的,所述注模座的前侧设置有注模嘴,所述注模嘴的前侧安装有注塑管。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0011] 1.当模具成型后,可通过运行气缸进行上升,通过气缸的上部带动压模块进行上升工作,压模块在进行上升时,通过缓冲簧会带动控制板进行上升,通过控制板的上升带动顶模块进行上升,顶模块在上升时,会对注模槽内部的注塑模具进行顶出工作,辅助注塑模具更好的进行取出工作,上述结构可在注塑模具在进行注模时,对注模模具进行快速注塑成型工作,且可在模具成型后,自动对模具进行顶出脱离工作,辅助成型后的模具更好的进

行取出工作,且结构简单,便于对对注模座进行散热工作,使得模具快速成型,辅助模具更好的进行成型脱离工作;

[0012] 2.通过设置有散热风扇,可通过散热风扇底注模座进行散热工作,且注模座内部的散热槽,可更好的对注模座进行散热工作,辅助注塑模具更好的进行散热成型工作;

[0013] 3.通过设置有注塑管与注模嘴,可更好的向注模座内部的注模槽内部进行注塑工作,更好的对注塑材料进行注塑成型工作。

附图说明

[0014] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。

[0015] 在附图中:

[0016] 图1为本实用新型结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型注模座结构示意图;

[0018] 图3为本实用新型支撑杆结构示意图。

[0019] 图中:10、基座;11、支撑架;12、注模座;120、通槽;121、散热槽;13、注模槽;14、顶模块;15、支撑杆;16、控制板;17、缓冲簧;18、支撑座;19、压模机构;190、气缸;191、压模块;192、顶杆。

具体实施方式

[0020] 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。

[0021] 实施例一,由图1-3给出,一种方便快捷成型的注塑模具,包括基座10,基座10的上部设置有支撑架11,支撑架11的上部设置有注模座12,注模座12的内部开设有注模槽13,注模座12的内部设置有顶模块14,顶模块14的底部设置有支撑杆15,支撑杆15的底部设置有控制板16,控制板16的上部设置有缓冲簧17,缓冲簧17的上部与注模座12相连接,基座10的后侧设置有支撑座18,支撑座18的内侧设置有压模机构19,压模机构19包括气缸190,气缸190的伸缩端设置有压模块191,压模块191底部的左右两侧均设置有顶杆192,该装置在进行使用时,可通过运行气缸190进行工作,使得气缸190的伸缩端带动压模块191进行下降工作,压模块191在进行下降时,压模块191两侧的顶杆192会对控制板16进行下降工作,通过控制板16的下降带动支撑杆15进行下降,通过支撑杆15的下降带动顶模块14进行下降工作,当压模块191与注模座12的上部贴合时,顶模块14会与注模座12内部的注模槽13的位置相匹配,可通过向注模槽13的内部进行注塑工作,使得模具进行注塑成型,且通过设置有基座10,可对支撑架11的位置进行支撑工作,通过设置有支撑架11,可对注模座12的位置进行固定工作,对注模座12的位置进行定位工作,当模具成型后,可通过运行气缸190进行上升,通过气缸190的上部带动压模块191进行上升工作,压模块191在进行上升时,通过缓冲簧17会带动控制板16进行上升,通过控制板16的上升带动顶模块14进行上升,顶模块14在上升时,会对注模槽13内部的注塑模具进行顶出工作,辅助注塑模具更好的进行取出工作,注模

座12的左右两侧均开设有通槽120,控制板16的上部设置有加厚块,顶杆192与加厚块和通槽120的位置相匹配,通过设置有通槽120,可使得顶杆192穿过通槽120对控制板16进行下压工作,使得控制板16自动进行下降工作,通过设置有加厚块,可有效的提高控制板16的使用寿命,支撑架11的左右两侧均开设有滑槽,控制板16的左右两侧均位于滑槽的内部,通过设置有滑槽,可对控制板16的左右两侧进行位置限定工作,辅助控制板16更好的在支撑架11的内部滑动工作,支撑架11的内部安装有散热风扇,注模座12的内部均匀开设有散热槽121,散热槽121呈倾斜形设置,通过设置有散热风扇,可通过散热风扇底注模座12进行散热工作,且注模座12内部的散热槽121,可更好的对注模座12进行散热工作,辅助注塑模具更好的进行散热成型工作,注模座12的前侧设置有注模嘴,注模嘴的前侧安装有注塑管,通过设置有注塑管与注模嘴,可更好的向注模座12内部的注模槽13内部进行注塑工作,更好的对注塑材料进行注塑成型工作,通过设置有支撑座18,可对压模机构19的位置进行限定工作,辅助压模机构19更好的安装在支撑座18的内部。

[0022] 工作原理:该装置在进行使用时,可通过运行气缸190进行工作,使得气缸190的伸缩端带动压模块191进行下降工作,压模块191在进行下降时,压模块191两侧的顶杆192会对控制板16进行下降工作,通过控制板16的下降带动支撑杆15进行下降,通过支撑杆15的下降带动顶模块14进行下降工作,当压模块191与注模座12的上部贴合时,顶模块14会与注模座12内部的注模槽13的位置相匹配,可通过向注模槽13的内部进行注塑工作,使得模具进行注塑成型,且通过设置有基座10,可对支撑架11的位置进行支撑工作,通过设置有支撑架11,可对注模座12的位置进行固定工作,对注模座12的位置进行定位工作,当模具成型后,可通过运行气缸190进行上升,通过气缸190的上部带动压模块191进行上升工作,压模块191在进行上升时,通过缓冲簧17会带动控制板16进行上升,通过控制板16的上升带动顶模块14进行上升,顶模块14在上升时,会对注模槽13内部的注塑模具进行顶出工作,辅助注塑模具更好的进行取出工作,上述结构可在注塑模具在进行注模时,对注模模具进行快速注塑成型工作,且可在模具成型后,自动对模具进行顶出脱离工作,辅助成型后的模具更好的进行取出工作,且结构简单,便于对注模座12进行散热工作,使得模具快速成型,辅助模具更好的进行成型脱离工作。

[0023] 需要说明的是,在本文中,诸如第二和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来,而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。

[0024] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

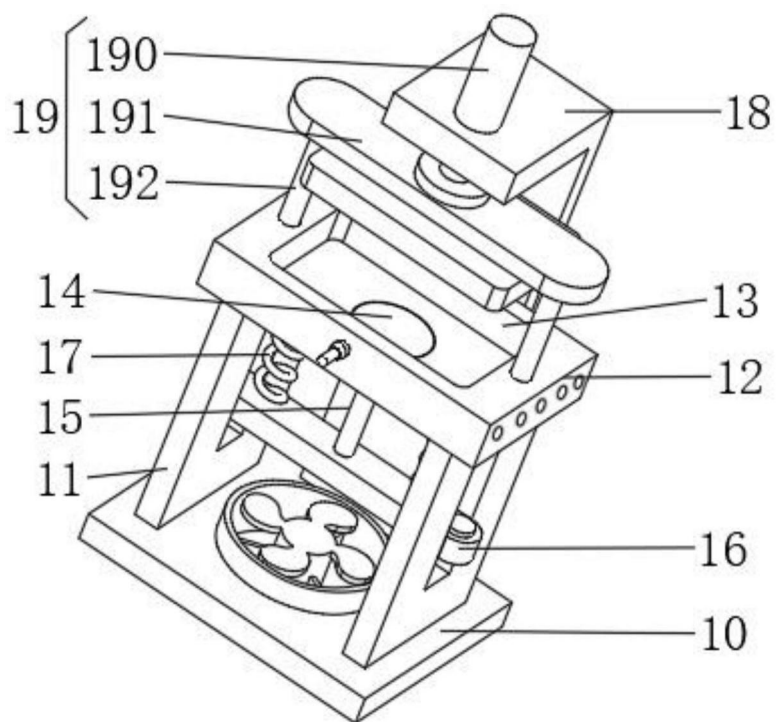


图1

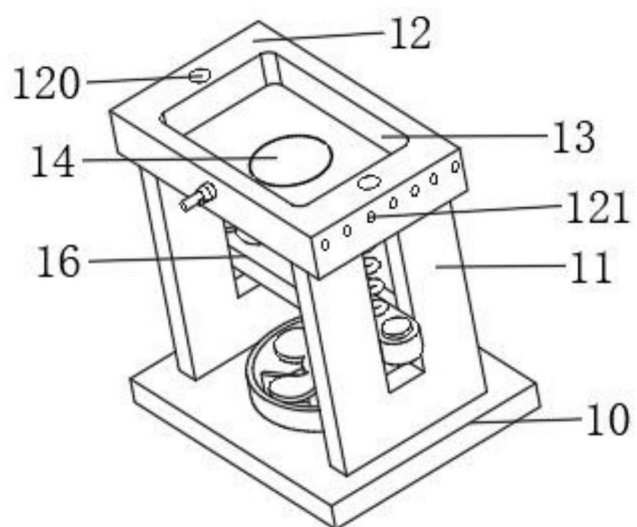


图2

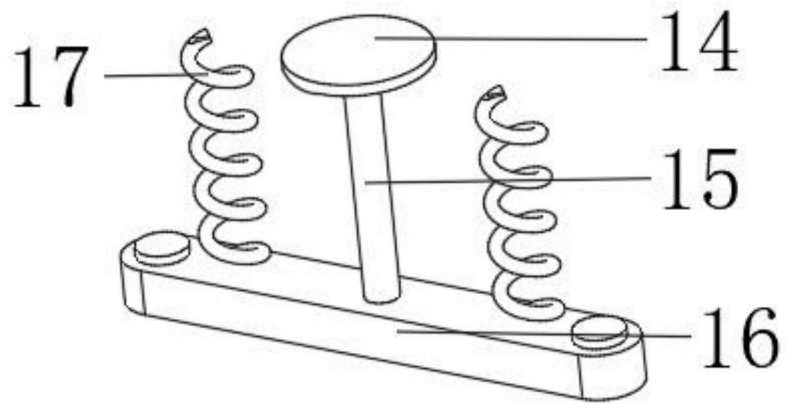


图3