



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104227902 A

(43) 申请公布日 2014. 12. 24

(21) 申请号 201410496900. X

(22) 申请日 2014. 09. 25

(71) 申请人 昆山伯建精密模具有限公司

地址 215335 江苏省苏州市昆山市开发区越
河北路 129 号

(72) 发明人 不公告发明人

(51) Int. Cl.

B29C 43/36 (2006. 01)

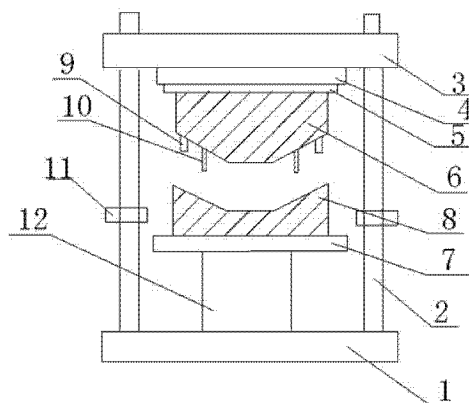
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种塑料挤压成型模具

(57) 摘要

本发明公开了一种塑料挤压成型模具,包括底座、滑杆和滑块,其特征在于:底座上两侧分别设有滑杆,滑杆之间设有一滑块,滑块下部固定安装有上压板,上压板下部设有上垫板,下垫板下部设有凸模,底座上固定安装有液压机,液压机上固定安装有下托板,下托板上设有凹模,凸模与凹模相配合。本模具结构简单,通过定位销以及引导冲能准确地定位,增加了产品的成型效果,同时限位块防止模具的过度挤压造成模具的损伤,增加了模具的使用寿命,而且通过该模具的应用降低了生产成本,增加了生产效率。



1. 一种塑料挤压成型模具,包括底座、滑杆和滑块,其特征在于:所述底座上两侧分别设有滑杆,所述滑杆之间设有一滑块,所述滑块下部固定安装有上压板,上压板下部设有上垫板,所述下垫板下部设有凸模,所述底座上固定安装有液压机,所述液压机上固定安装有下托板,所述下托板上设有凹模,所述凸模与凹模相配合。

2. 根据权利要求1所述一种塑料挤压成型模具,其特征在于:所述滑杆上固定安装有限位块,所述限位块的位置与凹模的凹面平行。

3. 根据权利要求1所述一种塑料挤压成型模具,其特征在于:所述凸模两侧分别设有定位销和引导冲,所述引导冲位于定位销的内侧。

一种塑料挤压成型模具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种模具，具体为一种塑料挤压成型模具。

背景技术

[0002] 挤压模具属于成型模具的一种，简称压模。其中，随着高分子塑料的快速发展，塑料模具与人们的生活密切相关。塑料模具一般可分为：注射成型模具，挤塑成型模具，气辅成型模具等等。将塑料原料直接加入敞开的模具型腔中，再将模具闭合，塑料在热与压力的作用下成为流动状态并充满型腔；然后由于化学或物理变化使塑料硬化定型，这种方法就叫压制成型，而所用的模具叫作压制成型模具。这种模具大多用于热固性塑料的成型加工，也有用于热塑性塑料的。普通的挤压模具定位性差，导致成型效果不佳，从而影响产品的质量，而且模具使用周期短，容易损伤，导致生产成本增加，不利于行业的发展。

[0003] 因此，针对上述问题，本发明特提供一种新的技术方案。

发明内容

[0004] 本发明的目的是提供一种结构简单，定位性强，增加了模具的使用寿命的塑料挤压成型模具。

[0005] 本发明是通过以下技术方案来实现的：

一种塑料挤压成型模具，包括底座、滑杆和滑块，所述底座上两侧分别设有滑杆，所述滑杆之间设有一滑块，所述滑块下部固定安装有上压板，上压板下部设有上垫板，所述下垫板下部设有凸模，所述底座上固定安装有液压机，所述液压机上固定安装有以下托板，所述下托板上设有凹模，所述凸模与凹模相配合。

[0006] 进一步地，所述滑杆上固定安装有限位块，所述限位块的位置与凹模的凹面平行。

[0007] 进一步地，所述凸模两侧分别设有定位销和引导冲，所述引导冲位于定位销的内侧。

[0008] 本发明有益效果是：本模具结构简单，通过定位销以及引导冲能准确地定位，增加了产品的成型效果，同时限位块防止模具的过度挤压造成模具的损伤，增加了模具的使用寿命，而且通过本模具降低了生产成本，提高了生产效率。

附图说明

[0009] 图1为本发明一种塑料挤压成型模具的结构示意图。

[0010] 其中：1、底座，2、滑杆，3、滑块，4、上压板，5、上垫板，6、凸模，7、下托板，8、凹模，9、定位销，10、引导冲，11、限位块，12、液压机。

具体实施方式

[0011] 如图1一种塑料挤压成型模具，包括底座1、滑杆2和滑块3，底座1上两侧分别设有滑杆2，滑杆2之间设有一滑块3，滑块3下部固定安装有上压板4，上压板4下部设有上

垫板 5,下垫板 5 下部设有凸模 6,底座 1 上固定安装有液压机 12,液压机 12 上固定安装有下托板 7,下托板 7 上设有凹模 8,凸模 6 与凹模 8 相配合,滑杆 2 上固定安装有限位块 11,限位块 11 的位置与凹模 8 的凹面平行,凸模 6 两侧分别设有定位销 9 和引导冲 10,引导冲 10 位于定位销 9 的内侧。

[0012] 工作时,在液压机 12 的作用在,滑块 3 沿着滑杆 2 下滑,从而带动凸模 6 向下运动,直到凸模 6 与凹模 8 闭合,完成挤压工件,其中凸模 6 中的定位销 9 的作用是在工作时稳定模具的作用,引导冲 10 的作用是引导凸模 6 的下压过程,同时由于滑杆 2 上设有限位块 11,防止模具的过度挤压,对模具和产品造成伤害,下垫板 5 也起到缓冲压力的作用,保护模具的作用。当工件完成后,液压机 12 带动滑块完成复位工序。本模具结构简单,通过定位销 9 以及引导冲 10 能准确地定位,增加了产品的成型效果,同时限位块 11 防止模具的过度挤压造成模具的损伤,增加了模具的使用寿命,而且通过该模具的应用降低了生产成本,提高了生产效率。

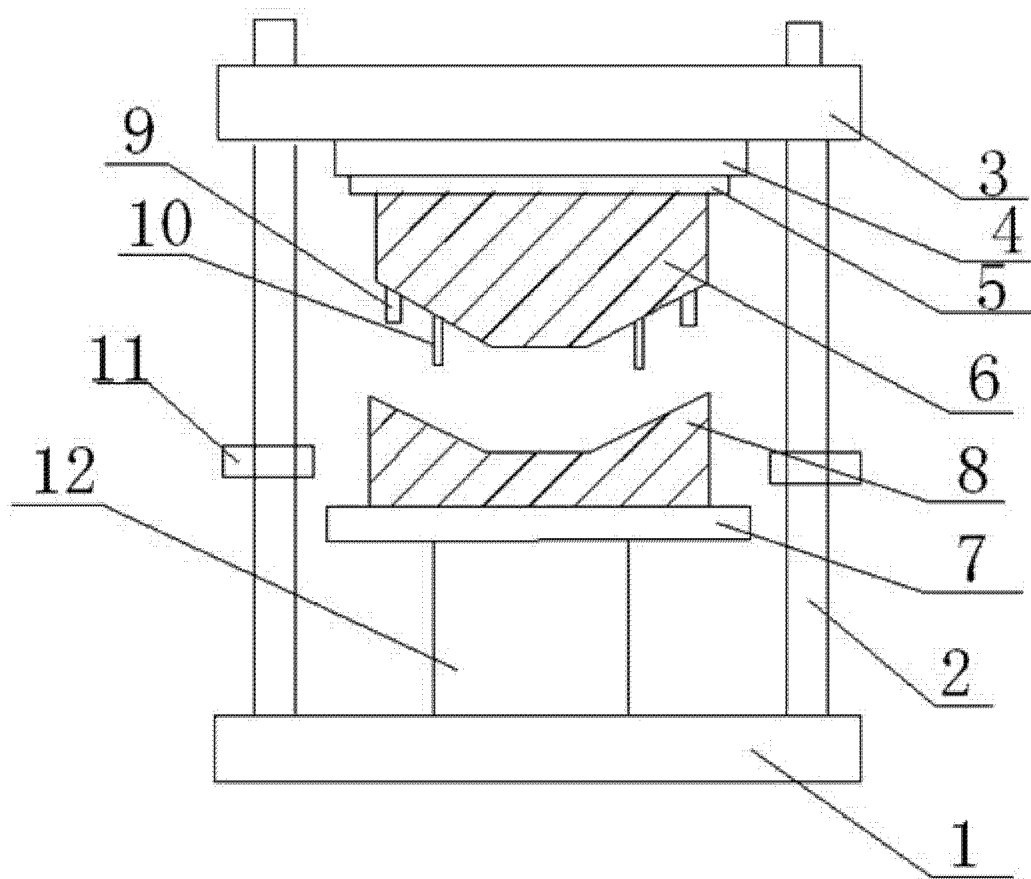


图 1