



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203973933 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 03

(21) 申请号 201420346076. 5

(22) 申请日 2014. 06. 23

(73) 专利权人 嘉兴国松衣架有限公司

地址 314000 浙江省嘉兴市海盐县百步工业
区南C区(海盐县百步镇邦利腾绵辅料
制造厂底层)

(72) 发明人 吴国其

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

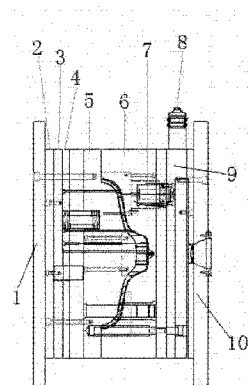
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

衣架生产模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种衣架生产模具,其中,包括前模和后模,所述前模和后模相互拼合,拼合后形成衣架本体形状;拼合后前模的端部安装用于放置连接件的顶针板,所述顶针板的侧部安装用于调整固定间距的顶针后板,所述顶针后板的端部安装用于固定的后模垫板;所述后模的内部设置用于输送原料的热流道进料嘴,所述热流道进料嘴的端部设置热流道板,所述热流道板的端部设置热流道插座。本实用新型提供的衣架生产模具,由两块模板拼合而成结构简单,后前模的端部安装用于放置连接件的顶针板,结构紧凑,通过热流道进料嘴输送原料,方便衣架本体的成型。



1. 一种衣架生产模具,其特征在于:包括前模(6)和后模(5),所述前模(6)和后模(5)相互拼合,拼合后形成衣架本体形状;

拼合后前模(6)的端部安装用于放置连接件的顶针板(4),所述顶针板(4)的侧部安装用于调整固定间距的顶针后板(3),所述顶针后板(3)的端部安装用于固定的后模垫板(2);

所述后模(5)的内部设置用于输送原料的热流道进料嘴(7),所述热流道进料嘴(7)的端部设置热流道板(9),所述热流道板(9)的端部设置热流道插座(8)。

2. 如权利要求1所述的衣架生产模具,其特征在于:所述前模(6)和后模(5)的两端安装前膜底板(10)和后模底板(1)。

3. 如权利要求2所述的衣架生产模具,其特征在于:所述前模(6)、后模(5)与前膜底板(10)和后模底板(1)之间通过加长螺栓固定连接。

衣架生产模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种制造衣架的设备,尤其涉及一种衣架生产模具。

背景技术

[0002] 衣架制作过程中,衣架本体成型是生产的关键环节。在现有技术中,一些操作方法是人工操作模具成型,这种操作方法的缺点是生产效率低下,不可能实现连续生产作业。还有一些操作方式是机器化操作,此种操作方式,虽然提高了生产效率,能够连续生产作业,但存在的问题是现有的衣架生产模具结构比较复杂,不但成本高,而且维修比较复杂,安装不够简便。本实用新型针对现有技术中衣架生产模具存在的上述缺点进行了改进。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种衣架生产模具,结构设计合理,工作性能稳定,可以实现连续作业,生产效率高。

[0004] 本实用新型为解决上述技术问题而采用的技术方案是提供一种衣架生产模具,其中,包括前模和后模,所述前模和后模相互拼合,拼合后形成衣架本体形状;

[0005] 拼合后前模的端部安装用于放置连接件的顶针板,所述顶针板的侧部安装用于调整固定间距的顶针后板,所述顶针后板的端部安装用于固定的后模垫板;

[0006] 上述后模的内部设置用于输送原料的热流道进料嘴,所述热流道进料嘴的端部设置热流道板,所述热流道板的端部设置热流道插座。

[0007] 上述的衣架生产模具,其中,所述前模和后模的两端安装前膜底板和后模底板。

[0008] 上述的衣架生产模具,其中,所述前模、后模与前膜底板和后模底板之间通过加长螺栓固定连接。

[0009] 本实用新型对比现有技术有如下的有益效果:本实用新型提供的衣架生产模具,由两块模板拼合而成结构简单,后前模的端部安装用于放置连接件的顶针板,结构紧凑,通过热流道进料嘴输送原料,方便衣架本体的成型。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型衣架生产模具的结构示意图。

[0011] 图中:

[0012] 1 后模底板 2 后模垫板 3 顶针后板

[0013] 4 顶针板 5 后模 6 前膜

[0014] 7 热流道进料嘴 8 热流道插座 9 热流道板

[0015] 10 前膜底板

具体实施方式

[0016] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步的描述。

[0017] 图 1 为本实用新型衣架生产模具结构示意图。

[0018] 请参见图 1, 本实用新型提供的衣架生产模具, 其中, 包括前模 6 和后模 5, 所述前模 6 和后模 5 相互拼合, 拼合后形成衣架本体形状;

[0019] 拼合后前模 6 的端部安装用于放置连接件的顶针板 4, 顶针板 4 用于固定各种连接部件, 所述顶针板 4 的侧部安装用于调整固定间距的顶针后板 3, 顶针后板 3 用于调整各板之间的精度, 所述顶针后板 3 的端部安装用于固定的后模垫板 2;

[0020] 所述后模 5 的内部设置用于输送原料的热流道进料嘴 7, 通过热流道进料嘴输送原料, 原料在前模 6 和后模 5 相互拼合后形成衣架本体形状内成型。所述热流道进料嘴 7 的端部设置热流道板 9, 热流道板 9 用于固定所述的热流道进料嘴 7, 所述热流道板 9 的端部设置热流道插座 8, 主要用于固定热流道板 9。

[0021] 所述前模 6 和后模 5 的两端安装前膜底板 10 和后模底板 1。所述前模 6、后模 5 与前膜底板 10 和后模底板 1 之间通过加长螺栓固定连接, 以便保证本实用新型结构紧凑。

[0022] 虽然本实用新型已以较佳实施例揭示如上, 然其并非用以限定本实用新型, 任何本领域技术人员, 在不脱离本实用新型的精神和范围内, 当可作些许的修改和完善, 因此本实用新型的保护范围当以权利要求书所界定的为准。

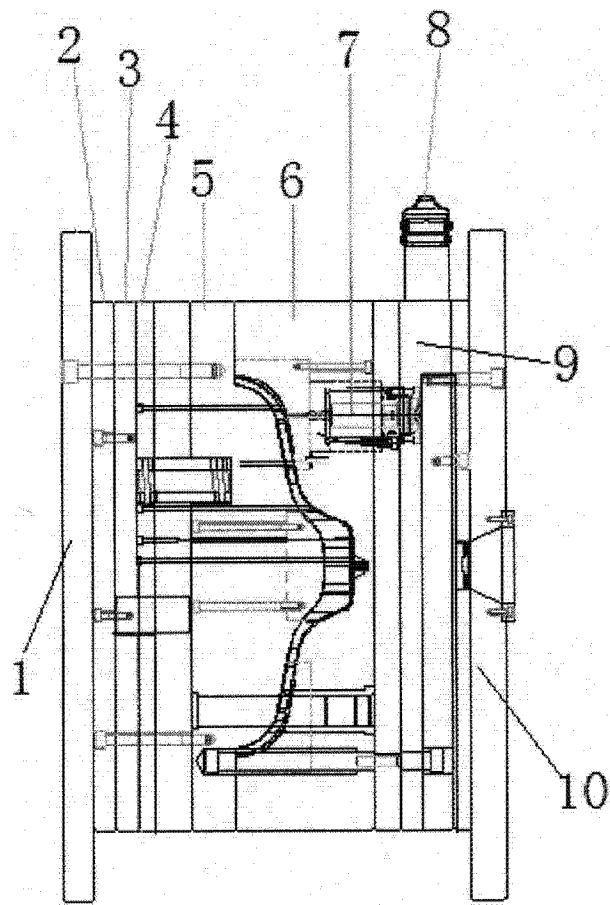


图 1