(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 112428486 A
(43)申请公布日 2021.03.02

(21)申请号 202011254259.0

(22)申请日 2020.11.11

(71)申请人 佛山市科特尔汽车模具实业有限公司
地址 528225 广东省佛山市南海区狮山镇罗村务庄荣星工业区区东路1号

(72)发明人 叶杰飞

(74)专利代理机构 东莞市神州众达专利商标事务所(普通合伙) 44251
代理人 刘汉民

(51)Int.Cl.
B29C 33/30(2006.01)
B29C 45/26(2006.01)
B29C 45/67(2006.01)

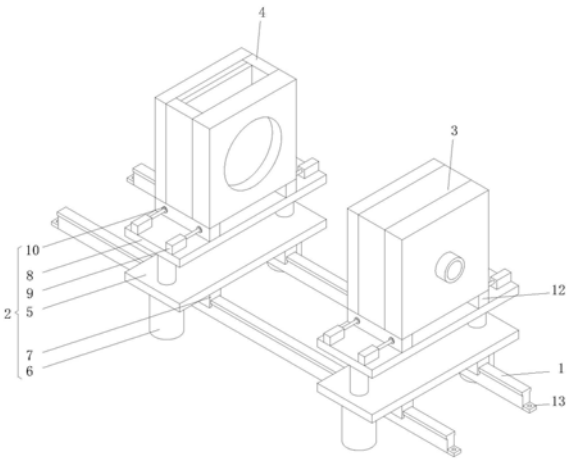
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种用于生产塑料制品的塑料模具

(57)摘要

本发明公开了一种用于生产塑料制品的塑料模具,包括有对称设置的两个T型滑轨,两个所述T型滑轨上活动安装有两个模具安装机构,两个所述模具安装机构上分别安装有上模和下模;所述模具安装机构包括有第一矩形板,所述第一矩形板的底部分别固定连接有对称设置的两个液压缸和两个支撑梁,所述液压缸的伸缩端竖直向上穿过第一矩形板,且伸缩端的顶部固定连接有第二矩形板,所述第二矩形板的基面均固定连接有对称设置的四个第二液压缸,所述第二液压缸的伸缩端固定连接有压紧板,所述压紧板的侧壁固定连接有定位杆,本发明涉及塑料模具技术领域。本发明,解决了用于生产塑料制品的塑料模具安装在注塑机上非常麻烦,拆卸也很麻烦的问题。



CN 112428486 A

1.一种用于生产塑料制品的塑料模具,包括有对称设置的两个T型滑轨(1),其特征在于:两个所述T型滑轨(1)上活动安装有两个模具安装机构(2),两个所述模具安装机构(2)上分别安装有上模(3)和下模(4);所述模具安装机构(2)包括有第一矩形板(5),所述第一矩形板(5)的底部分别固定连接有对称设置的两个第一液压缸(6)和两个支撑梁(7),所述第一液压缸(6)的伸缩端竖直向上穿过第一矩形板(5),且伸缩端的顶部固定连接有第二矩形板(8),所述第二矩形板(8)的基面均固定连接有对称设置的四个第二液压缸(9),所述第二液压缸(9)的伸缩端固定连接有压紧板(10),所述压紧板(10)的侧壁固定连接有定位杆(11)。

2.根据权利要求1所述的一种用于生产塑料制品的塑料模具,其特征在于:所述上模(3)和下模(4)的底部分别固定连接有对称设置的两个支撑座(12),所述支撑座(12)的底部与第二矩形板(8)的基面为滑动连接,以及侧壁开设有定位孔,所述定位杆(11)的外壁与支撑座(12)侧壁的定位孔为滑动连接,所述压紧板(10)压紧于支撑座(12)的侧部。

3.根据权利要求1所述的一种用于生产塑料制品的塑料模具,其特征在于:所述支撑梁(7)的底部开设有与T型滑轨(1)的外壁为滑动连接的滑槽。

4.根据权利要求1所述的一种用于生产塑料制品的塑料模具,其特征在于:T型滑轨(1)的前后两端分别固定连接有安装板(13),所述安装板(13)的基面开设有安装孔。

一种用于生产塑料制品的塑料模具

技术领域

[0001] 本发明涉及塑料模具技术领域,特别是涉及一种用于生产塑料制品的塑料模具。

背景技术

[0002] 塑胶模具,即塑料模具,是一种用于压塑、挤塑、注射、吹塑和低发泡成型的组合式模具的简称。模具凸、凹模及辅助成型系统的协调变化,可以加工出不同形状、不同尺寸的一系列塑件。

[0003] 现有技术中,用于生产塑料制品的塑料模具安装在注塑机上非常麻烦,拆卸也很麻烦。

发明内容

[0004] 为了解决用于生产塑料制品的塑料模具安装在注塑机上非常麻烦,拆卸也很麻烦的问题,本发明的目的是提供一种用于生产塑料制品的塑料模具。

[0005] 为了实现上述目的,本发明采用如下技术方案:一种用于生产塑料制品的塑料模具,包括有对称设置的两个T型滑轨,两个所述T型滑轨上活动安装有两个模具安装机构,两个所述模具安装机构上分别安装有上模和下模;所述模具安装机构包括有第一矩形板,所述第一矩形板的底部分别固定连接有对称设置的两个第一液压缸和两个支撑梁,所述第一液压缸的伸缩端竖直向上穿过第一矩形板,且伸缩端的顶部固定连接有第二矩形板,所述第二矩形板的基面均固定连接有对称设置的四个第二液压缸,所述第二液压缸的伸缩端固定连接有压紧板,所述压紧板的侧壁固定连接有定位杆。

[0006] 优选的,所述上模和下模的底部分别固定连接有对称设置的两个支撑座,所述支撑座的底部与第二矩形板的基面为滑动连接,以及侧壁开设有定位孔,所述定位杆的外壁与支撑座侧壁的定位孔为滑动连接,所述压紧板压紧于支撑座的侧部。

[0007] 优选的,所述支撑梁的底部开设有与T型滑轨的外壁为滑动连接的滑槽。

[0008] 优选的,T型滑轨的前后两端分别固定连接有安装板,所述安装板的基面开设有安装孔。

[0009] 与现有技术相比,本发明实现的有益效果:使用螺栓穿过安装板将两个T型滑轨安装在注塑机上,将上模和下模上的支撑座置于第二矩形板上,压紧板驱动定位杆进入支撑座的定位孔中,两侧的压紧板压紧在支撑座的侧部,液压缸可以驱动第二矩形板升降,进而可以调节上模和下模的高度,方便注塑机上的合模驱动机构与上模和下模连接。

附图说明

[0010] 以下结合附图和具体实施方式来进一步详细说明本发明:

图1为本发明的整体的结构示意图;

图2为本发明的第二液压缸的结构示意图;

图3为本发明的支撑座的结构示意图。

[0011] 图中：1-T型滑轨、2-模具安装机构、3-上模、4-下模、5-第一矩形板、6-第一液压缸、7-支撑梁、8-第二矩形板、9-第二液压缸、10-压紧板、11-定位杆、12-支撑座、13-安装板。

具体实施方式

[0012] 以下由特定的具体实施例说明本发明的实施方式，熟悉此技术的人士可由本说明书所揭露的内容轻易地了解本发明的其他优点及功效。

[0013] 请参阅图1至图3。须知，本说明书所附图式所绘示的结构、比例、大小等，均仅用以配合说明书所揭示的内容，以供熟悉此技术的人士了解与阅读，并非用以限定本发明可实施的限定条件，故不具技术上的实质意义，任何结构的修饰、比例关系的改变或大小的调整，在不影响本发明所能产生的功效及所能达成的目的下，均应仍落在本发明所揭示的技术内容得能涵盖的范围内。同时，本说明书中所引用的如“上”、“下”、“左”、“右”、“中间”及“一”等的用语，亦仅为便于叙述的明了，而非用以限定本发明可实施的范围，其相对关系的改变或调整，在无实质变更技术内容下，当亦视为本发明可实施的范畴。

[0014] 本发明提供一种技术方案：一种用于生产塑料制品的塑料模具，包括有对称设置的两个T型滑轨1，两个所述T型滑轨1上活动安装有两个模具安装机构2，两个所述模具安装机构2上分别安装有上模3和下模4；

所述模具安装机构2包括有第一矩形板5，所述第一矩形板5的底部分别固定连接有对称设置的两个第一液压缸6和两个支撑梁7，所述第一液压缸6的伸缩端竖直向上穿过第一矩形板5，且伸缩端的顶部固定连接有第二矩形板8，所述第二矩形板8的基面均固定连接有对称设置的四个第二液压缸9，所述第二液压缸9的伸缩端固定连接有压紧板10，所述压紧板10的侧壁固定连接有定位杆11。

[0015] 所述上模3和下模4的底部分别固定连接有对称设置的两个支撑座12，所述支撑座12的底部与第二矩形板8的基面为滑动连接，以及侧壁开设有定位孔，所述定位杆11的外壁与支撑座12侧壁的定位孔为滑动连接，所述压紧板10压紧于支撑座12的侧部。

[0016] 所述支撑梁7的底部开设有与T型滑轨1的外壁为滑动连接的滑槽。

[0017] T型滑轨1的前后两端分别固定连接有安装板13，所述安装板13的基面开设有安装孔。

[0018] 使用时，使用螺栓穿过安装板13将两个T型滑轨1安装在注塑机上，将上模3和下模4上的支撑座12置于第二矩形板8上，压紧板10驱动定位杆11进入支撑座12的定位孔中，两侧的压紧板10压紧在支撑座12的侧部，液压缸6可以驱动第二矩形板8升降，进而可以调节上模3和下模4的高度，方便注塑机上的合模驱动机构与上模3和下模4连接。

[0019] 上述实施例仅例示性说明本发明的原理及其功效，而非用于限制本发明。任何熟悉此技术的人士皆可在不违背本发明的精神及范畴下，对上述实施例进行修饰或改变。因此，举凡所属技术领域中具有通常知识者在未脱离本发明所揭示的精神与技术思想下所完成的一切等效修饰或改变，仍应由本发明的权利要求所涵盖。

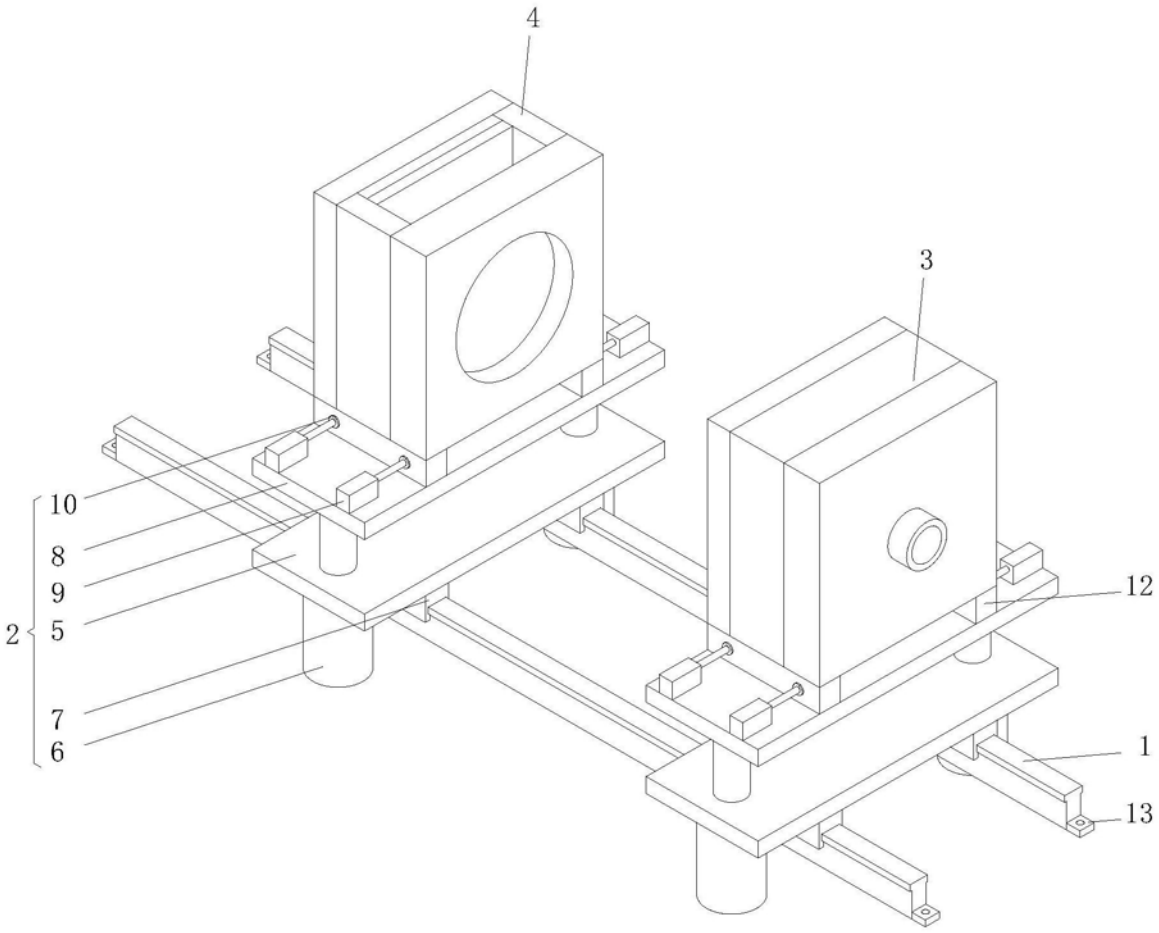


图1

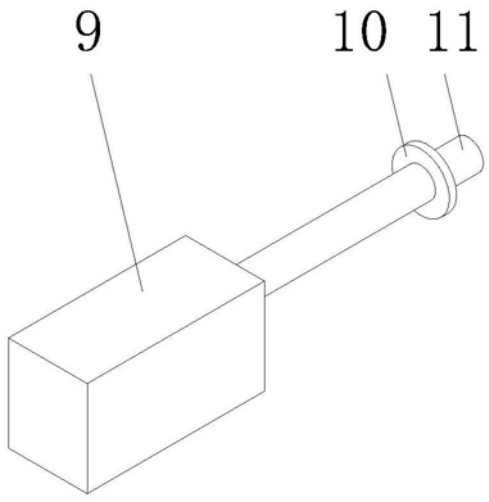


图2

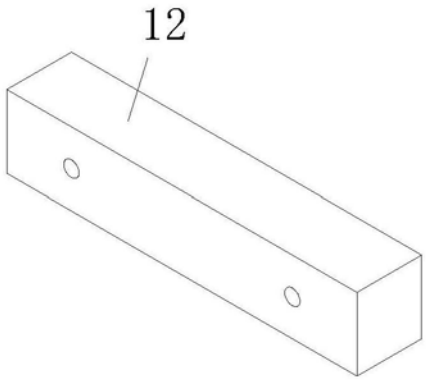


图3