



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205853274 U

(45)授权公告日 2017.01.04

(21)申请号 201620580086.4

(22)申请日 2016.06.08

(73)专利权人 安徽省鑫林电器科技有限公司
地址 236065 安徽省阜阳市颍东区经济开发
区富强路北侧、东旭路西侧

(72)发明人 安亮 陆凤伟 王子付 王冉冉

(51)Int.Cl.

B29C 45/34(2006.01)

B29C 45/73(2006.01)

B29C 45/27(2006.01)

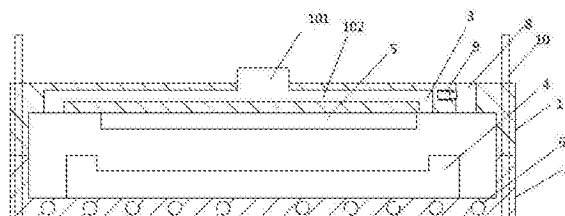
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种电视机后壳注塑用模具装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种电视机后壳注塑用模具装置,包括上模板和下模板,所述的上模板与下模板形成型腔,所述的上模板上设有竖直注胶通道,在上模板内设有与竖直注胶通道垂直的横向注胶通道,竖直注胶通道和横向注胶通道相连通,所述的横向注胶通道上设有多个注胶孔延伸到型腔,所述的下模板上设置有凹腔,型腔内设置有与凹腔相配的型芯,型芯固定在上模板的下表面,所述的下模板内设置有蒸汽管道,所述的上模板内设置有冷却水道,所述的上模板中还设有出气孔,出气孔上设有液位传感器。本实用新型有利于注塑材料均匀的分布到模具的各个角落,使成型均匀,在冷却水道通入冷水,使成型壳体加速冷却,节约时间,提高产品的生产效率。



1. 一种电视机后壳注塑用模具装置,包括上模板和下模板,其特征在于,所述的上模板与下模板形成型腔,所述的上模板上设有竖直注胶通道,在上模板内设有与竖直注胶通道垂直的横向注胶通道,竖直注胶通道和横向注胶通道相连通,所述的横向注胶通道上设有多个注胶孔延伸到型腔,所述的下模板上设置有凹腔,型腔内设置有与凹腔相配型芯,型芯固定在上模板的下表面,所述的下模板内设置有蒸汽管道,所述的上模板内设置有冷却水道,所述的上模板中还设有出气孔,出气孔上设有液位传感器。

2. 根据权利要求1所述的一种电视机后壳注塑用模具装置,其特征在于:所述的上模板和下模板通过导柱连接。

3. 根据权利要求2所述的一种电视机后壳注塑用模具装置,其特征在于:所述的冷却水道为S形。

一种电视机后壳注塑用模具装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电视机壳生产设备技术领域,具体属于一种电视机后壳注塑用模具装置。

背景技术

[0002] 模具是在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造,以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状,应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状。分开时取出制件,合拢时使坯料注入模具型腔成形。模具是精密工具,形状复杂,承受坯料的胀力,对结构强度、刚度、表面硬度、表面粗糙度和加工精度都有较高要求,模具生产的发展水平是机械制造水平的重要标志之一。在模具设计时就应该分析这些一系列问题,模具采用循环水的方式在模具内部每一个部位流动,还有现有模具在进行注胶时因为内腔的气流排除慢,造成注胶液体流动慢生产效率低。

实用新型内容

[0003] 针对上述问题,本实用新型的目的是提供了一种电视机后壳注塑用模具装置,克服了现有技术的不足,设计简单,结构合理,在上模板上设有出气孔,这样可以最快的将腔体内的气体排除,保证了注胶均匀性,有利于注塑材料均匀的分布到模具的各个角落,使成型均匀,在冷却水道通入冷水,使成型壳体加速冷却,节约时间,提高产品的生产效率。

[0004] 本实用新型采用的技术方案如下:

[0005] 一种电视机后壳注塑用模具装置,包括上模板和下模板,所述的上模板与下模板形成型腔,所述的上模板上设有竖直注胶通道,在上模板内设有与竖直注胶通道垂直的横向注胶通道,竖直注胶通道和横向注胶通道相连通,所述的横向注胶通道上设有多个注胶孔延伸到型腔,所述的下模板上设置有凹腔,型腔内设置有与凹腔相配型芯,型芯固定在上模板的下表面,所述的下模板内设置有蒸汽管道,所述的上模板内设置有冷却水道,所述的上模板中还设有出气孔,出气孔上设有液位传感器。

[0006] 所述的上模板和下模板通过导柱连接。

[0007] 所述的冷却水道为S形。

[0008] 与已有技术相比,本实用新型的有益效果如下:

[0009] 本实用新型在上模板上设有出气孔,这样可以最快的将腔体内的气体排除,保证了注胶均匀性,有利于注塑材料均匀的分布到模具的各个角落,使成型均匀,在冷却水道通入冷水,使成型壳体加速冷却,节约时间,提高产品的生产效率。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0011] 图2为本实用新型上模板内部的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 参见附图,一种电视机后壳注塑用模具装置,包括上模板1和下模板2,所述的上模板1与下模板2形成型腔,所述的上模板1上设有竖直注胶通道101,在上模板1内设有与竖直注胶通道101垂直的横向注胶通道102,竖直注胶通道101和横向注胶通道102相连通,所述的横向注胶通道102上设有多个注胶孔3延伸到型腔,所述的下模板2上设置有凹腔4,型腔内设置有与凹腔相配的型芯5,型芯5固定在上模板1的下表面,所述的下模板2内设置有蒸汽管道6,所述的上模板1内设置有冷却水道7,冷却水道7为S形所述的上模板1中还设有出气孔8,出气孔8上设有液位传感器9,所述的上模板1和下模板2通过导柱10连接。当注胶液达到出气孔位置后,液位传感器将信号发给注胶装置,注胶装置停止注胶,本实用新型在上模板上设有出气孔,这样可以尽快的将腔体内的气体排除,保证了注胶均匀性,有利于注塑材料均匀的分布到模具的各个角落,使成型均匀,在冷却水道通入冷水,使成型壳体加速冷却,节约时间,提高产品的生产效率。

[0013] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

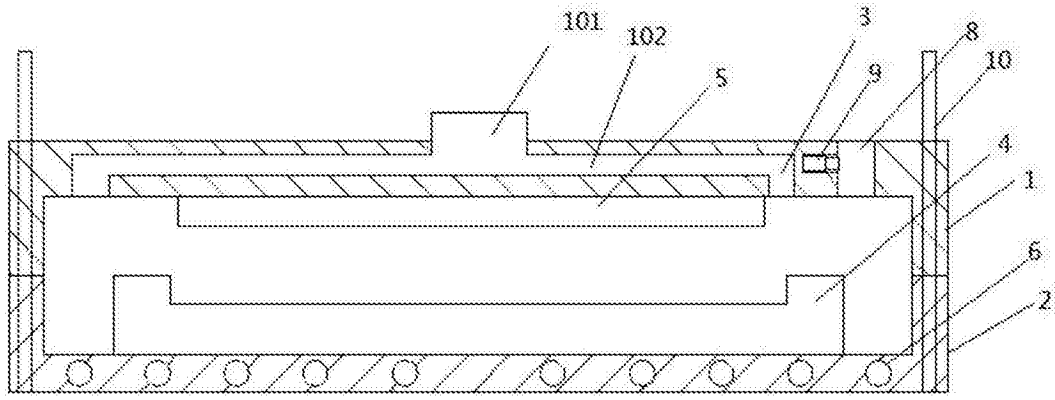


图1

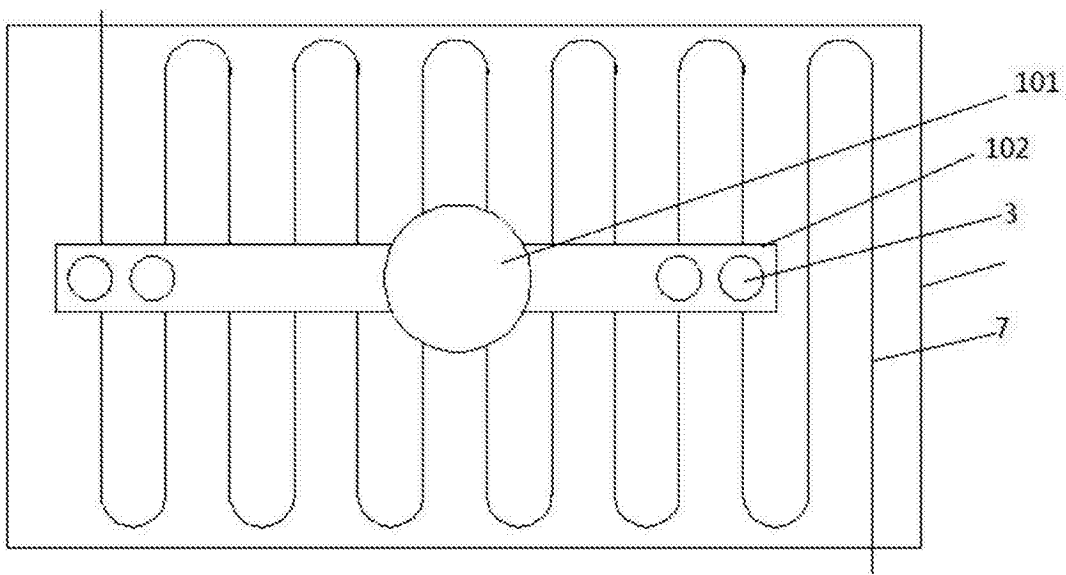


图2