(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 222387493 U
(45)授权公告日 2025.01.24

(21)申请号 202323325773.0

(22)申请日 2023.12.07

(73)专利权人 厦门捷昕精密科技股份有限公司
地址 361000 福建省厦门市翔安区文勤路8号厦门技师学院崇技楼4号楼1F

(72)发明人 林敬捷 杨奕世 康建智

(74)专利代理机构 厦门市新华专利商标代理有限公司 35203
专利代理师 许伟

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)
B29L 1/00(2006.01)

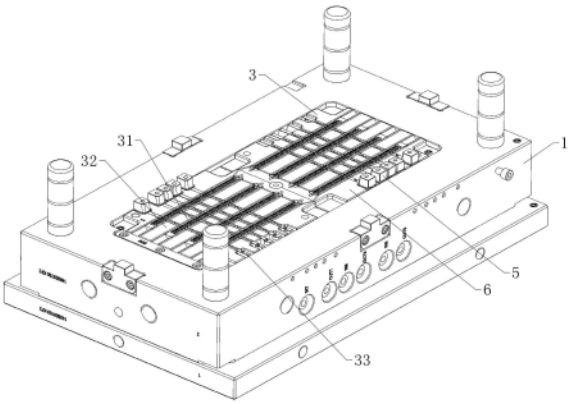
权利要求书1页 说明书3页 附图9页

(54)实用新型名称

螺纹产品可变式调节模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种螺纹产品可变式调节模具,包括定模板、动模板、定模仁、动模仁、定模调节固定块、定模调节镶件、动模调节固定块、动模调节镶件。所述定模仁和动模仁分别固定安装在定模板和动模板内,定模仁与动模仁上皆开设有多个成型槽,定模调节镶件和动模调节镶件分别插置在定模仁和动模仁的成型插槽内,定模调节镶件和动模调节镶件设有多个短成型槽,定模调节固定块和动模调节固定块分别固定安装在定模板和动模板外侧的卡槽内。本实用新型可根据塑料制品长度,将定模调节镶件和动模调节镶件插置在定模仁和动模仁的成型插槽内,通过调节定模调节固定块和定模调节镶件就能实现不同产品的切换,开模成本低。



CN 222387493 U

1.一种螺纹产品可变式调节模具,其特征在于:包括定模板、动模板、定模仁、动模仁、多个定模调节固定块、多个定模调节镶件、多个动模调节固定块、多个动模调节镶件;

所述定模板与动模板靠接在一起,定模仁固定安装在定模板内,动模仁固定安装动模板内,定模仁上开设有多个成型槽,动模仁上开设有多个成型槽且与定模仁上的成型槽相对,构成一个完整的型腔;所述定模调节镶件插置在定模仁的成型插槽内且与定模仁的成型槽长度方向垂直,定模调节镶件上设有多个短成型槽,该多个定模调节镶件上的短成型槽间隔距离与定模仁成型槽的间隔距离一致,使得定模调节镶件上的短成型槽可与定模仁上的成型槽连通;所述动模调节镶件插置在动模仁的成型插槽内且与动模仁的成型槽长度方向垂直,动模调节镶件上设有多个短成型槽,该动模调节镶件上的多个短成型槽间隔距离与动模仁成型槽的间隔距离一致,使得动模调节镶件上的短成型槽可与动模仁上的成型槽连通;所述多个定模调节固定块分别固定安装在定模仁外侧的卡槽内,定模调节固定块的内侧与定模调节镶件的外端固定连接,多个动模调节固定块分别固定安装在动模仁外侧的卡槽内,动模调节固定块的内侧与动模调节镶件的外端固定连接。

2.根据权利要求1所述螺纹产品可变式调节模具,其特征在于:所述定模板为一个框架构件,在定模板相对的两侧分别开设有多个卡槽,定模调节固定块可通过螺丝固定在定模板两侧的卡槽内。

3.根据权利要求1所述螺纹产品可变式调节模具,其特征在于:所述动模板为一个框架构件,在动模板相对的两侧分别开设有多个卡槽,动模调节固定块可通过螺丝固定在动模板两侧的卡槽内。

4.根据权利要求1所述螺纹产品可变式调节模具,其特征在于:所述定模仁和动模仁上皆开设有四个成型槽,定模调节镶件和动模调节镶件上开设有四个短成型槽,四个成型槽与四个短成型槽相对。

5.根据权利要求1所述螺纹产品可变式调节模具,其特征在于:所述定模仁的成型插槽与动模仁的成型插槽皆为五个,所述定模调节固定块、定模调节镶件、动模调节固定块、动模调节镶件皆为五个,定模仁与动模仁两侧分别开设有五个卡槽;所述五个定模调节镶件分别插入定模仁的成型插槽内,五个定模调节固定块分别固定在定模仁的卡槽内,五个动模调节镶件分别插入动模仁的成型插槽内,五个动模调节固定块分别固定在动模仁的卡槽内。

螺纹产品可变式调节模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具,特别是涉及一种螺纹产品可变式调节模具。

背景技术

[0002] 塑料注塑模具是生产塑料制品的工具,应用非常广泛。如图1所示,塑料制品100为杆状构件,其直径相同只是长度不同,传统的生产方式是根据塑料制品长度的不同开不同的模具,这种生产方式开模成本高;另一种传统的生产方式是制造一个模框,根据塑料制品长度的不同更换不同的模仁,这种生产方式切换产品时需要拆整套模具,操作成本高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种开模成本低的螺纹产品可变式调节模具。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型的技术解决方案是:

[0005] 本实用新型是一种螺纹产品可变式调节模具,包括定模板、动模板、定模仁、动模仁、多个定模调节固定块、多个定模调节镶件、多个动模调节固定块、多个动模调节镶件;

[0006] 所述定模板与动模板靠接在一起,定模仁固定安装在定模板内,动模仁固定安装动模板内,定模仁上开设有多个成型槽,动模仁上开设有多个成型槽且与定模仁上的成型槽相对,构成一个完整的型腔;所述定模调节镶件插置在定模仁的成型插槽内且与定模仁的成型槽长度方向垂直,定模调节镶件上设有多个短成型槽,该多个定模调节镶件上的短成型槽间隔距离与定模仁成型槽的间隔距离一致,使得定模调节镶件上的短成型槽可与定模仁上的成型槽连通;所述动模调节镶件插置在动模仁的成型插槽内且与动模仁的成型槽长度方向垂直,动模调节镶件上设有多个短成型槽,该动模调节镶件上的多个短成型槽间隔距离与动模仁成型槽的间隔距离一致,使得动模调节镶件上的短成型槽可与动模仁上的成型槽连通;所述多个定模调节固定块分别固定安装在定模仁外侧的卡槽内,定模调节固定块的内侧与定模调节镶件的外端固定连接,多个动模调节固定块分别固定安装在动模仁外侧的卡槽内,动模调节固定块的内侧与动模调节镶件的外端固定连接。

[0007] 所述定模板为一个框架构件,在定模板相对的两侧分别开设有多个卡槽,定模调节固定块可通过螺丝固定在定模板两侧的卡槽内。

[0008] 所述动模板为一个框架构件,在动模板相对的两侧分别开设有多个卡槽,动模调节固定块可通过螺丝固定在动模板两侧的卡槽内。

[0009] 所述定模仁和动模仁上皆开设有四个成型槽,定模调节镶件和动模调节镶件上开设有四个短成型槽,四个成型槽与四个短成型槽相对。

[0010] 所述定模仁的成型插槽与动模仁的成型插槽皆为五个,所述定模调节固定块、定模调节镶件、动模调节固定块、动模调节镶件皆为五个,定模仁与动模仁两侧分别开设有五个卡槽;所述五个定模调节镶件分别插入定模仁的成型插槽内,五个定模调节固定块分别固定在定模仁的卡槽内,五个动模调节镶件分别插入动模仁的成型插槽内,五个动模调节固定块分别固定在动模仁的卡槽内。

[0011] 采用上述方案后,由于本实用新型包括定模板、动模板、定模仁、动模仁、多个定模调节固定块、多个定模调节镶件、多个动模调节固定块、多个动模调节镶件,在定模仁和动模仁上设置多个成型插槽,根据塑料制品长度,将定模调节镶件和动模调节镶件插置在定模仁和动模仁的成型插槽内,通过调节定模调节固定块和定模调节镶件就能实现不同产品的切换,可用于成型不同长度的塑料制品,一副模具就可完成多种塑料制品的生产,开模成本低,而且,本实用新型可以直接在机台上调整,操作起来十分方便,结构简单实用。

[0012] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步的说明。

附图说明

[0013] 图1是塑料制品的示意图;

[0014] 图2是本实用新型的纵向剖视图;

[0015] 图3是本实用新型的横向剖视图;

[0016] 图4是本实用新型定模的轴测图;

[0017] 图5是本实用新型动模的轴测图;

[0018] 图6是本实用新型定模的仰视图;

[0019] 图7是本实用新型动模的俯视图;

[0020] 图8是本实用新型定模调节固定块与定模调节镶件的正视图;

[0021] 图9是本实用新型动模调节固定块与动模调节镶件的正视图。

具体实施方式

[0022] 如图2-图7所示,本实用新型是一种螺纹产品可变式调节模具,包括定模板1、动模板2、定模仁3、动模仁4、多个定模调节固定块5、多个定模调节镶件6、多个动模调节固定块7、多个动模调节镶件8。

[0023] 所述定模板1与动模板2靠接在一起,定模仁3固定安装在定模板1内,动模仁4固定安装动模板2内,定模仁3上开设有多个成型槽31,动模仁4上开设有多个成型槽41且与定模仁3上的成型槽31相对,构成一个完整的型腔;所述定模调节镶件6插置在定模仁3的成型插槽32内且与定模仁3的成型槽31长度方向垂直,定模调节镶件6上设有多个短成型槽61,该多个定模调节镶件6上的短成型槽61间隔距离与定模仁3成型槽31的间隔距离一致,使得定模调节镶件6上的短成型槽61可与定模仁3上的成型槽31连通;所述动模调节镶件8插置在动模仁4的成型插槽42内且与动模仁4的成型槽41长度方向垂直,动模调节镶件8上设有多个短成型槽81,该动模调节镶件8上的多个短成型槽81间隔距离与动模仁4成型槽41的间隔距离一致,使得动模调节镶件8上的短成型槽81可与动模仁4上的成型槽41连通;所述多个定模调节固定块5分别固定安装在定模仁3外侧的卡槽13内,定模调节固定块5的内侧与定模调节镶件6的外端固定连接(如图8所示),多个动模调节固定块7分别固定安装在动模仁4外侧的卡槽43内,动模调节固定块7的内侧与动模调节镶件8的外端固定连接(如图9所示)。

[0024] 所述定模板1为一个框架构件,在定模板1相对的两侧分别开设有多个卡槽11,定模调节固定块5可通过螺丝固定在定模板1两侧的卡槽11内。

[0025] 所述动模板2为一个框架构件,在动模板2相对的两侧分别开设有多个卡槽21,动模调节固定块7可通过螺丝固定在动模板2两侧的卡槽21内。

[0026] 在本实施例中,所述定模仁3和动模仁4上皆开设有四个成型槽31、41,定模调节镶件6和动模调节镶件8上开设有四个短成型槽61、81,四个成型槽31、41分别与四个短成型槽61、81相对。

[0027] 在本实施例中,所述定模仁3的成型插槽32与动模仁4的成型插槽42皆为五个,所述定模调节固定块5、定模调节镶件6、动模调节固定块7、动模调节镶件8皆为五个,定模仁3与动模仁4两侧分别开设有五个卡槽33、43;所述五个定模调节镶件6分别插入定模仁3的成型插槽32内,五个定模调节固定块5分别固定在定模仁3的卡槽33内,五个动模调节镶件8分别插入动模仁4的成型插槽42内,五个动模调节固定块7分别固定在动模仁4的卡槽43内。

[0028] 本实用新型的工作原理:

[0029] 如图7所示,操作上,将动模调节固定块7从左侧的动模板2的卡槽21卡入右侧动模板2的卡槽21中,使得动模调节镶件8上的短成型槽81与动模仁4上的成型槽41错位,而其它的动模调节镶件8上的动模调节镶件8上的短成型槽81仍与动模仁4上的成型槽41连通,就可生产出不同长度的塑料制品。

[0030] 以上所述,仅为本实用新型较佳实施例而已,故不能以此限定本实用新型实施的范围,即依本实用新型申请专利范围及说明书内容所作的等效变化与修饰,皆应仍属本实用新型专利涵盖的范围内。

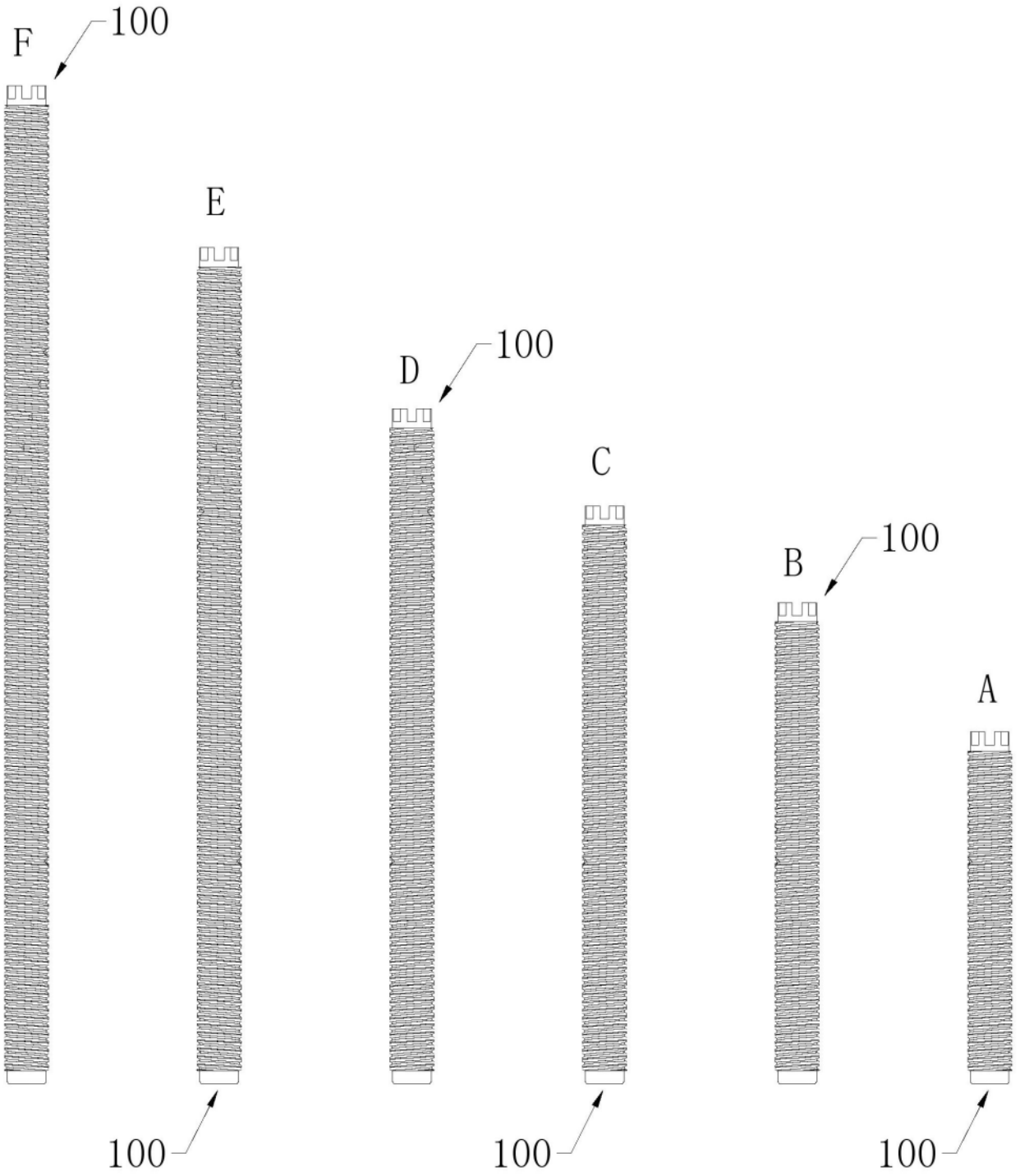


图1

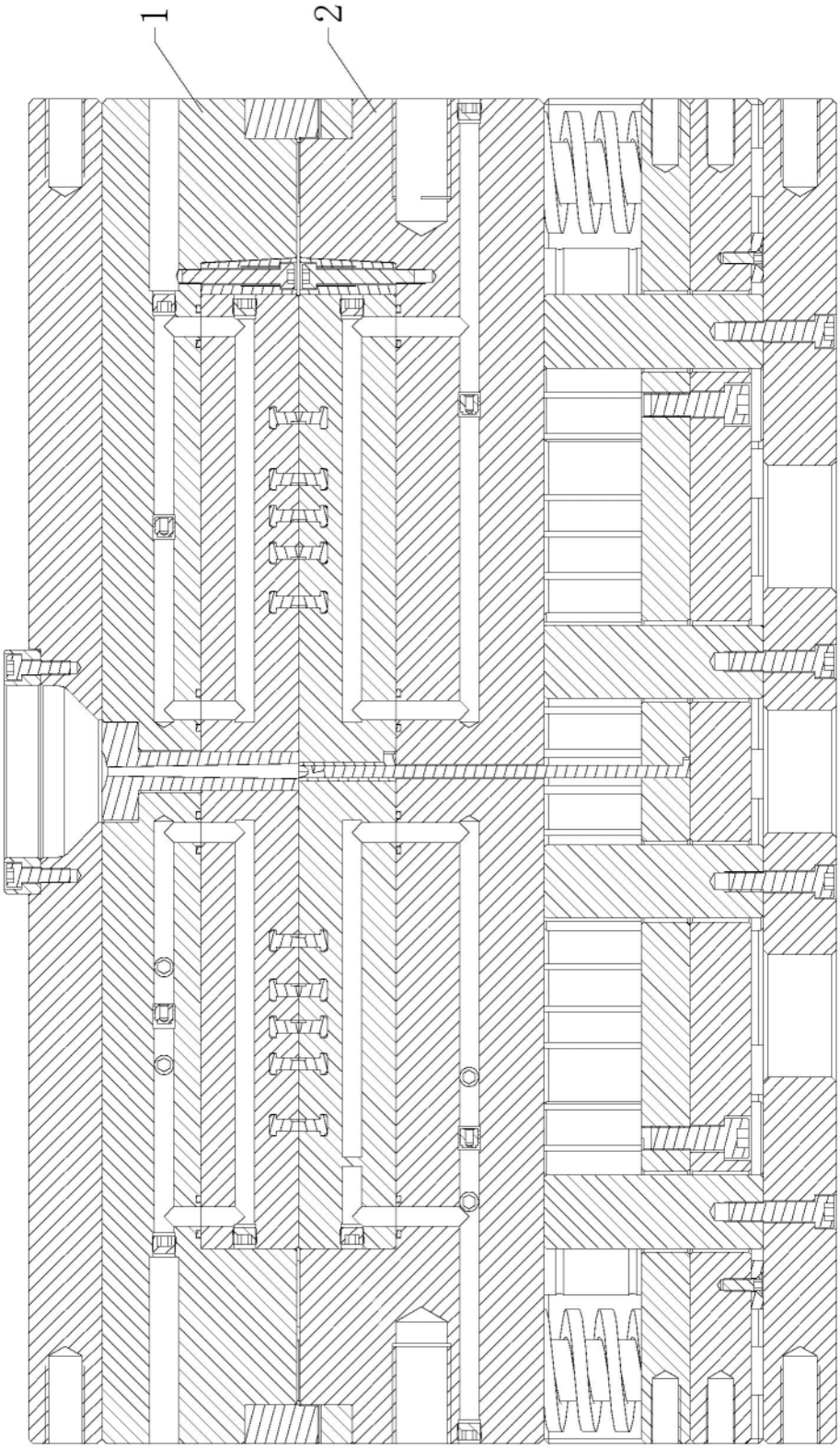


图2

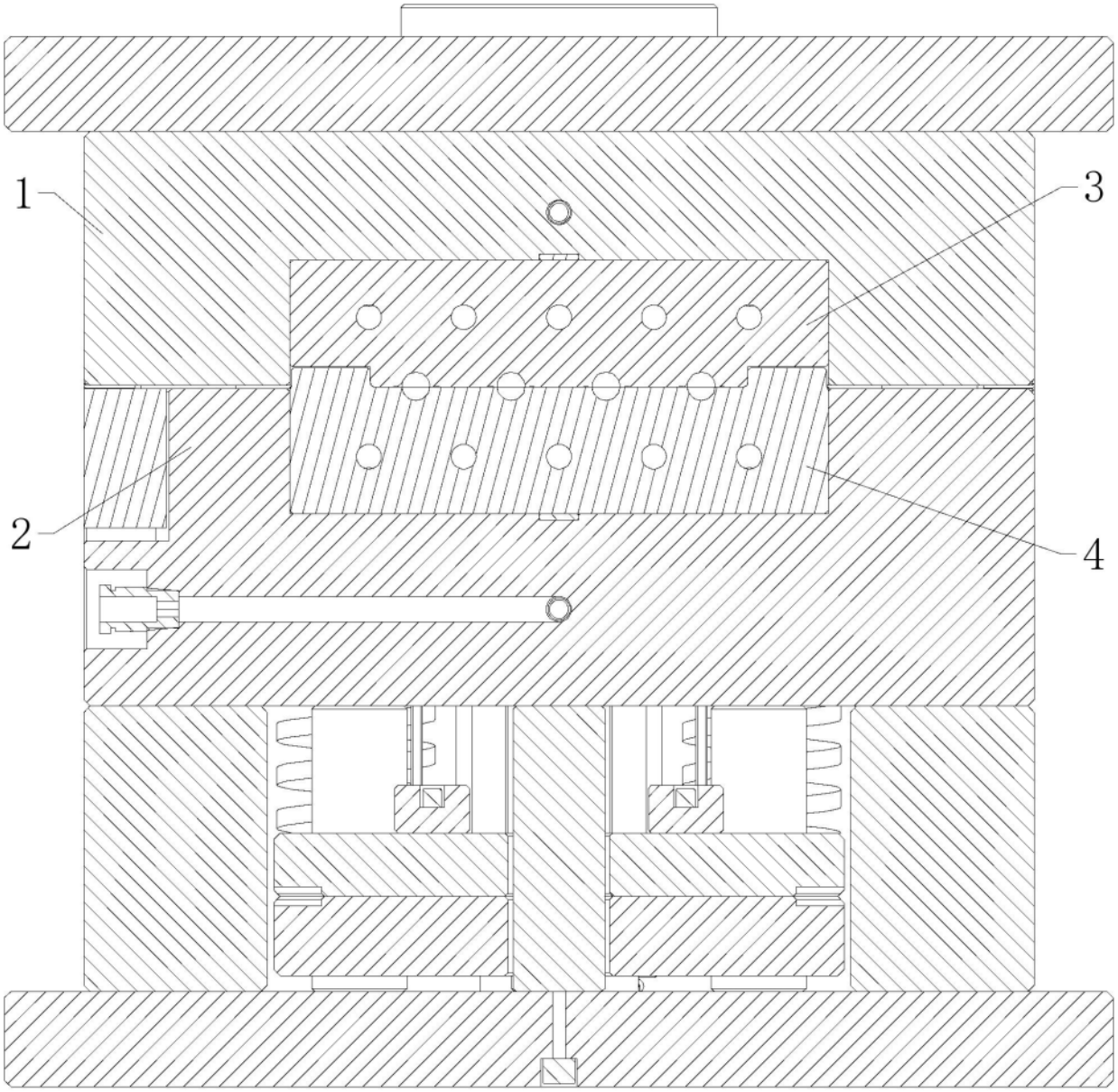


图3

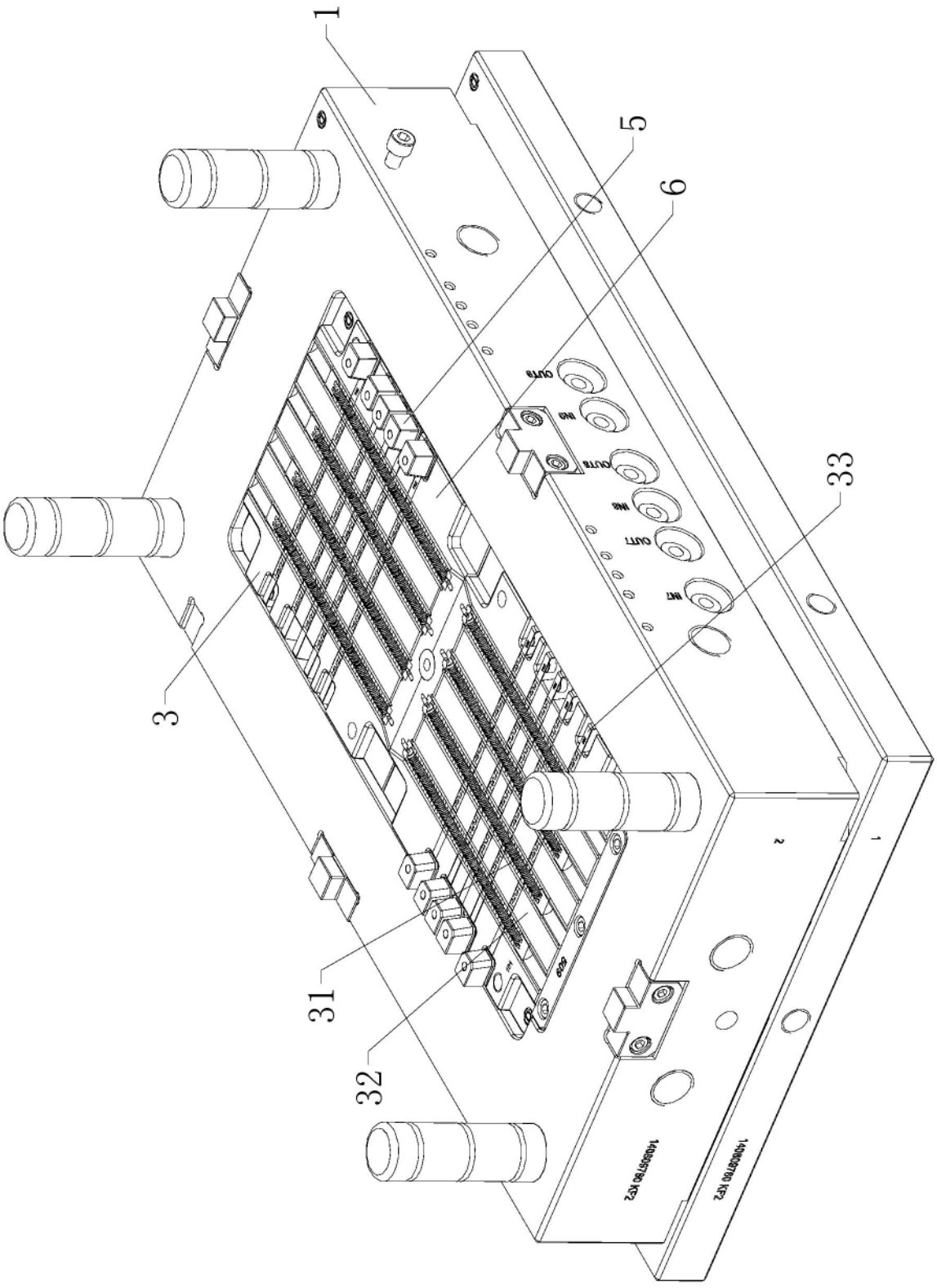


图4

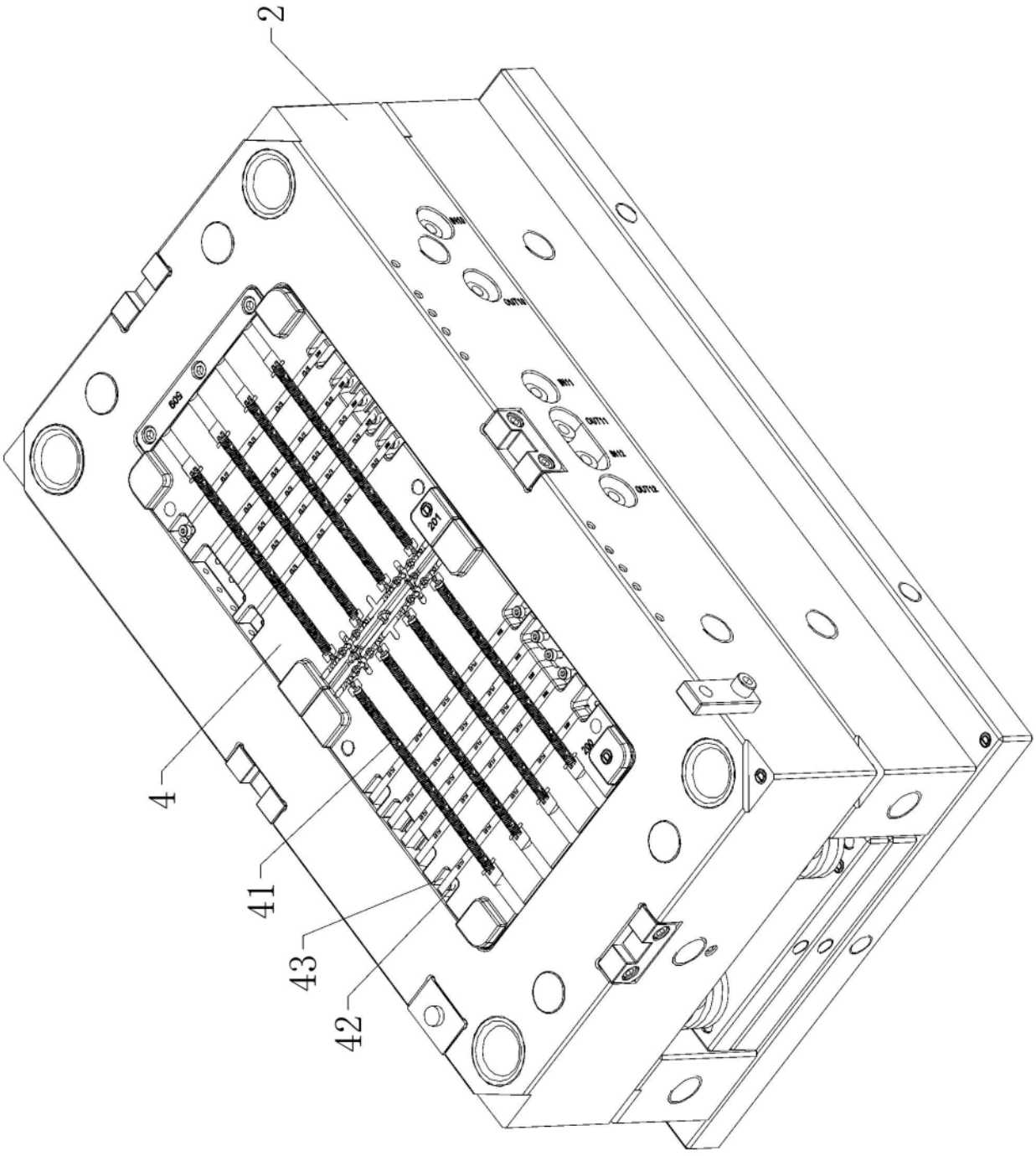


图5

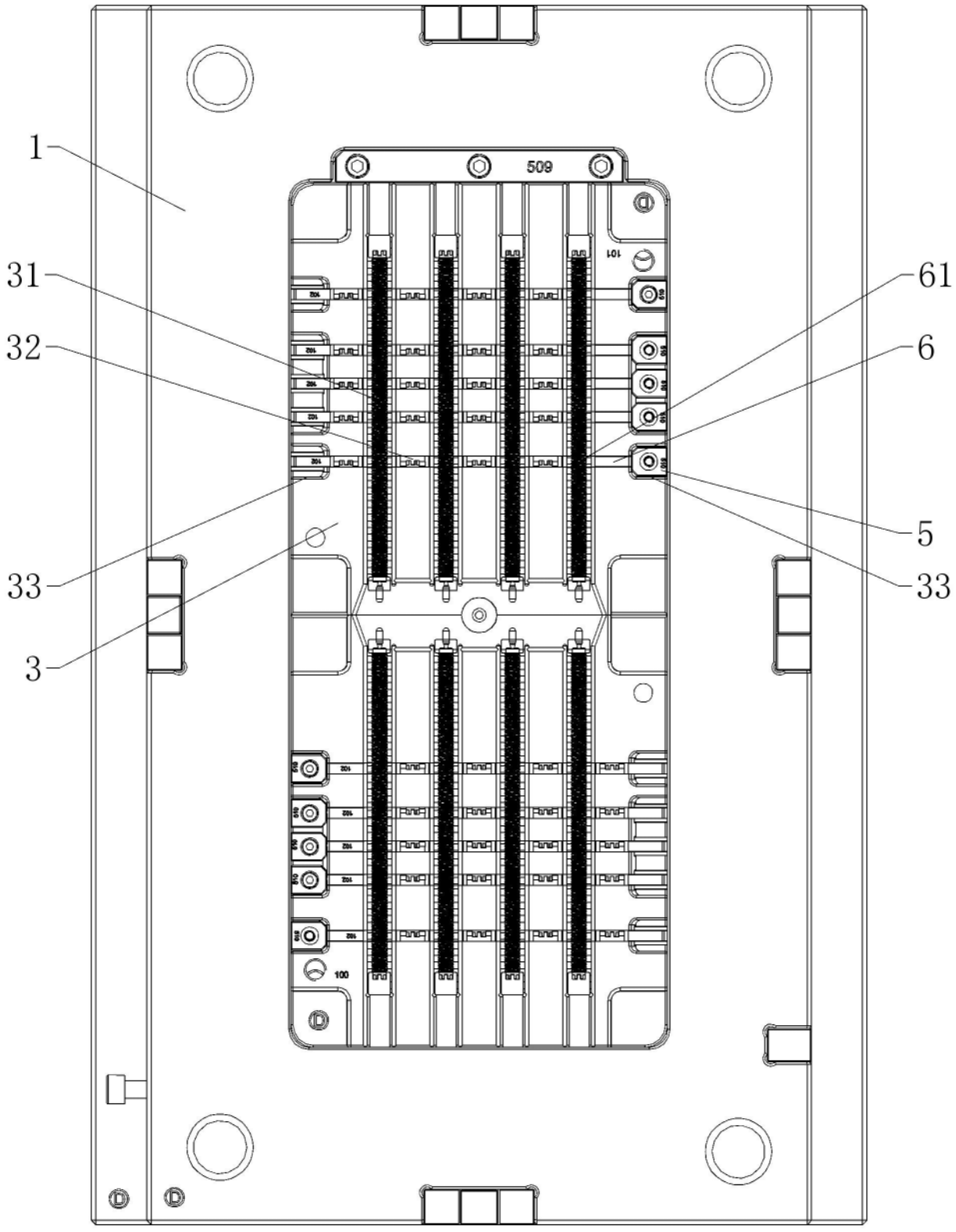


图6

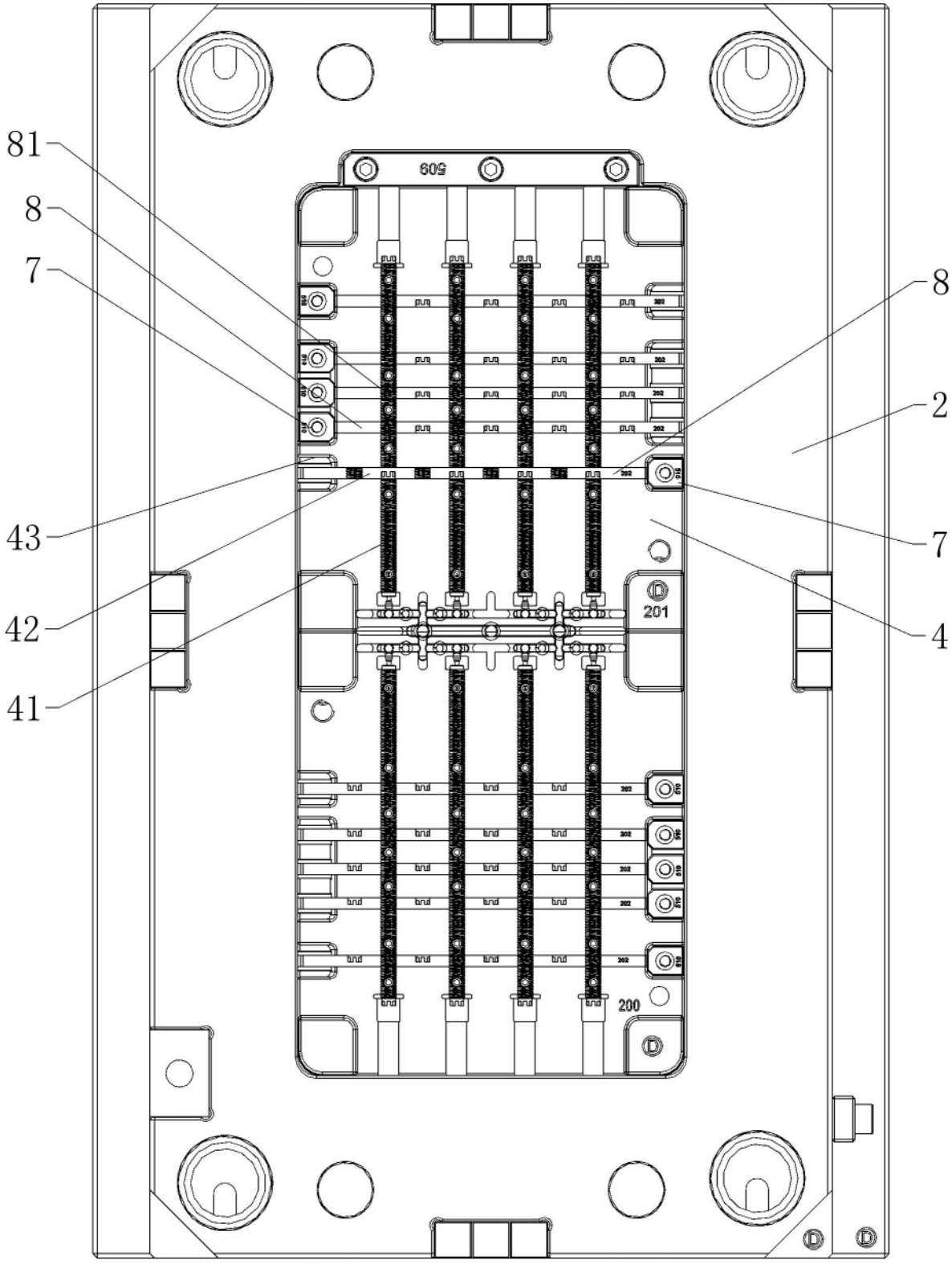


图7

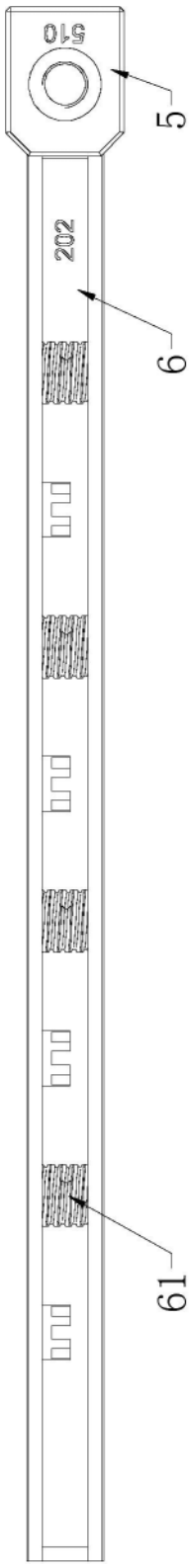


图8

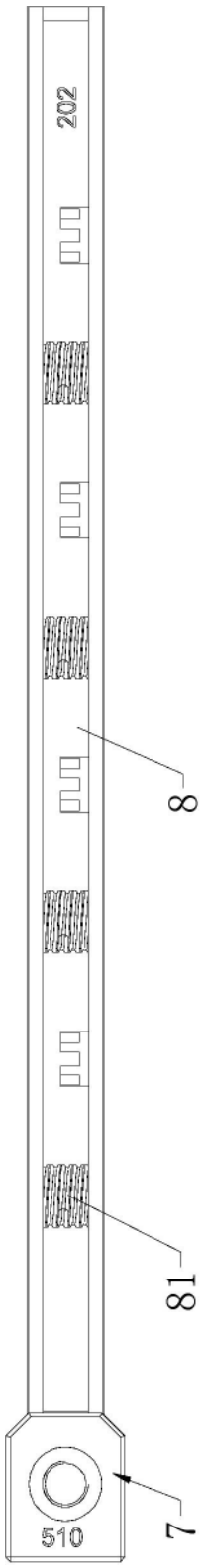


图9