



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 215703444 U

(45) 授权公告日 2022. 02. 01

(21) 申请号 202120640028.7

(22) 申请日 2021.03.29

(73) 专利权人 佛山市顺德区水艺源五金模具有  
限公司

地址 528000 广东省佛山市顺德区北滘镇  
北滘居委工业区兴隆二路8号之三

(72) 发明人 邓荣辉

(74) 专利代理机构 北京喆翔知识产权代理有限  
公司 11616

代理人 范国刚

(51) Int. Cl.

B29C 43/36 (2006.01)

B29C 33/20 (2006.01)

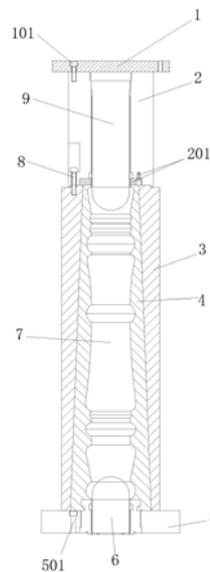
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种立式锥度锁模结构装置

(57) 摘要

一种立式锥度锁模结构装置,它涉及锥度锁模模具领域,它包括上顶盖板、上模座、锥套、模心、下底座板、下定位导柱、模型组、调节螺栓机构、上定位导柱,上顶盖板下端活动连接在上模座的上端,上模座的下端螺栓连接在锥套与模心上,上模座上设有调节螺栓机构,模心内设有模型组,锥套与模心的下端螺栓连接在下底座板上,下底座板上设有下定位导柱,上定位导柱贯穿其上模座,且固定设置在上顶盖板上,本实用新型有益效果为:在进行制造加工生产较大、较长的工具和各种模子时,通过利用锥套锁紧模心,使其可以利用小吨位设备加工大、较长工具和各种模子,保证其制造效率与制造成本。



1. 一种立式锥度锁模结构装置,其特征在于:它包括上顶盖板(1)、上模座(2)、锥套(3)、模心(4)、下底座板(5)、下定位导柱(6)、模型组(7)、调节螺栓机构(8)、上定位导柱(9),所述上顶盖板(1)下端活动连接在上模座(2)的上端,所述上模座(2)的下端螺栓连接在锥套(3)与模心(4)上,所述上模座(2)上设有调节螺栓机构(8),所述模心(4)内设有模型组(7),所述锥套(3)与模心(4)的下端螺栓连接在下底座板(5)上,所述下底座板(5)上设有下定位导柱(6),所述上定位导柱(9)贯穿其上模座(2),且固定设置在上顶盖板(1)上。

2. 根据权利要求1所述的一种立式锥度锁模结构装置,其特征在于:所述上顶盖板(1)上设有上连接固定螺栓(101),所述上连接固定螺栓(101)设有两个以上,且环圆周等距设置在上顶盖板(1)上。

3. 根据权利要求1所述的一种立式锥度锁模结构装置,其特征在于:所述上模座(2)上设有模座固定螺栓(201),所述上模座(2)通过模座固定螺栓(201)螺栓连接锥套(3)与模心(4)。

4. 根据权利要求1所述的一种立式锥度锁模结构装置,其特征在于:所述下底座板(5)上设有下固定定位螺栓(501),所述下固定定位螺栓(501)设置在下底座板(5)的左右两侧。

## 一种立式锥度锁模结构装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及锥度锁模模具领域,具体涉及一种立式锥度锁模结构装置。

### 背景技术

[0002] 模具在工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具,简而言之,模具是用来制作成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成,它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工,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,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(冲裁),应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状,设备在日常使用中能够给人们提供方便,但是,仍具有以下不足:

[0003] 现有技术中,在通过模具进行制造工具和各种模子时,在加工生产较大、较长的工具和各种模子时,常常需要大吨位的设备进行制造,且制造时,对其模具固定效果较差,制造效率较低且制造成本高。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于针对现有技术中,在通过模具进行制造工具和各种模子时,在加工生产较大、较长的工具和各种模子时,常常需要大吨位的设备进行制造,且制造时,对其模具固定效果较差,制造效率较低且制造成本高的问题,提供一种立式锥度锁模结构装置。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采用以下技术方案是:一种立式锥度锁模结构装置,它包括上顶盖板1、上模座2、锥套3、模心4、下底座板5、下定位导柱6、模型组7、调节螺栓机构8、上定位导柱9,所述上顶盖板1下端活动连接在上模座2的上端,所述上模座2的下端螺栓连接在锥套3与模心4上,所述上模座2上设有调节螺栓机构8,所述模心4内设有模型组7,所述锥套3与模心4的下端螺栓连接在下底座板5上,所述下底座板5上设有下定位导柱6,所述上定位导柱9贯穿其上模座2,且固定设置在上顶盖板1上。

[0006] 进一步的,所述上顶盖板1上设有上连接固定螺栓101,所述上连接固定螺栓101设有两个以上,且环圆周等距设置在上顶盖板1上。

[0007] 进一步的,所述上模座2上设有模座固定螺栓201,所述上模座2通过模座固定螺栓201螺栓连接锥套3与模心4。

[0008] 进一步的,所述下底座板5上设有下固定定位螺栓501,所述下固定定位螺栓501设置在下底座板5的左右两侧。

[0009] 本实用新型的工作原理:在进行制造与生产模子和各种工具时,工作人员可将其模型组7进行更换成所需制造的模子或各种工具,随后将其下定位导柱6通过下固定定位螺栓501固定安装至指定位置,随后将其锥套3与模心4固定安装至下底座板5上,随后将其材

料倒入至模型组7内,通过模心4进行压合指定,而锥套3则会保证其模心4的稳定,并通过下定位导柱6与上定位导柱9进行固定定位模型组7的位置,使其模型组7能够得到更好的定位,而在需要进行制造加工声场较大、较长的工具和各种模子时,工作人员只需调动其调节螺栓机构8,使其调节螺栓机构8松动,从而将其上模座2与上顶盖板1进行拆卸,进而安装上更多的锥套3与模心4,从而进行制造较长、较大的模子和各种工具。

[0010] 采用上述技术方案后,本实用新型有益效果为:在进行制造加工生产较大、较长的工具和各种模子时,通过利用锥套锁紧模心,使其可以利用小吨位设备加工大、较长工具和各种模子,保证其制造效率与制造成本。

### 附图说明

[0011] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0012] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0013] 附图标记说明:上顶盖板1、上模座2、锥套3、模心4、下底座板5、下定位导柱6、模型组7、调节螺栓机构8、上定位导柱9、上连接固定螺栓101、模座固定螺栓201、下固定定位螺栓501。

### 具体实施方式

[0014] 参看图1所示,本具体实施方式采用的技术方案是:它包括上顶盖板1、上模座2、锥套3、模心4、下底座板5、下定位导柱6、模型组7、调节螺栓机构8、上定位导柱9,所述上顶盖板1下端活动连接在上模座2的上端,所述上模座2的下端螺栓连接在锥套3与模心4上,所述上模座2上设有调节螺栓机构8,所述模心4内设有模型组7,所述锥套3与模心4的下端螺栓连接在下底座板5上,所述下底座板5上设有下定位导柱6,所述上定位导柱9贯穿其上模座2,且固定设置在上顶盖板1上。

[0015] 所述上顶盖板1上设有上连接固定螺栓101,所述上连接固定螺栓101设有两个以上,且环圆周等距设置在上顶盖板1上,所述上模座2上设有模座固定螺栓201,所述上模座2通过模座固定螺栓201螺栓连接锥套3与模心4,所述下底座板5上设有下固定定位螺栓501,所述下固定定位螺栓501设置在下底座板5的左右两侧。

[0016] 本实用新型的工作原理:在进行制造与生产模子和各种工具时,工作人员可将其模型组7进行更换成所需制造的模子或各种工具,随后将其下定位导柱6通过下固定定位螺栓501固定安装至指定位置,随后将其锥套3与模心4固定安装至下底座板5上,随后将其材料倒入至模型组7内,通过模心4进行压合指定,而锥套3则会保证其模心4的稳定,并通过下定位导柱6与上定位导柱9进行固定定位模型组7的位置,使其模型组7能够得到更好的定位,而在需要进行制造加工声场较大、较长的工具和各种模子时,工作人员只需调动其调节螺栓机构8,使其调节螺栓机构8松动,从而将其上模座2与上顶盖板1进行拆卸,进而安装上更多的锥套3与模心4,从而进行制造较长、较大的模子和各种工具。

[0017] 以上所述,仅用以说明本实用新型的技术方案而非限制,本领域普通技术人员对

本实用新型的技术方案所做的其它修改或者等同替换,只要不脱离本实用新型技术方案的精神和范围,均应涵盖在本实用新型的权利要求范围当中。

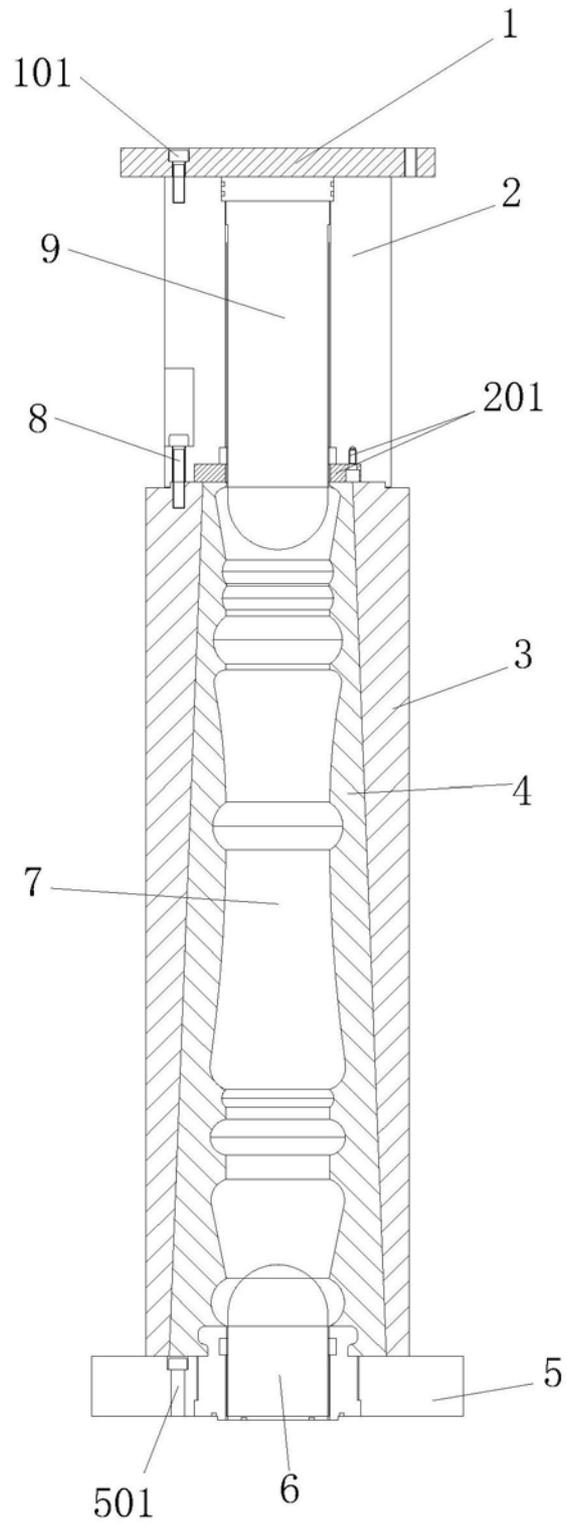


图1