



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 222178575 U

(45) 授权公告日 2024. 12. 17

(21) 申请号 202420614061.6

(22) 申请日 2024.03.27

(73) 专利权人 鹤壁市永盛仪表电器有限公司

地址 458000 河南省鹤壁市淇滨区金山工业
业区文明路9号

(72) 发明人 邓良聿 王小静 吴桂杰 李超杰
李文杰

(74) 专利代理机构 河南旭冉专利代理有限公司
41244

专利代理师 郭丽娜

(51) Int. Cl.

B29C 45/40 (2006.01)

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/64 (2006.01)

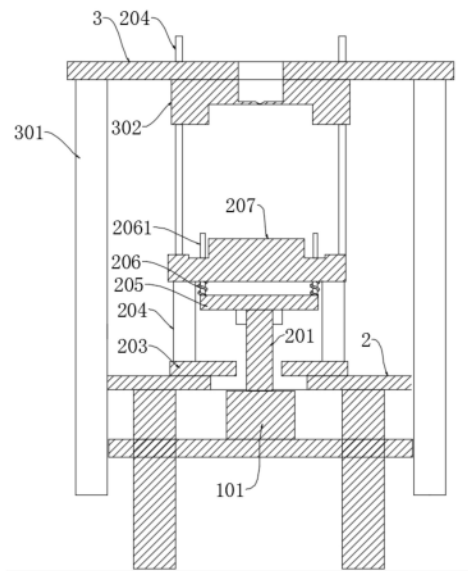
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种注塑件生产设备

(57) 摘要

本实用新型公开了一种注塑件生产设备,包括包括第一固定座,第一固定座的一侧设置有抵块,且抵块的两侧设置有贯穿第一固定座的第一伸缩柱,第一伸缩柱的末端与第二固定座连接,第二固定座的侧面设置有与抵块对应的抵杆。本实用新型通过在第一模具的一侧设置有能够穿入第一模具内的顶杆,通过第一伸缩柱的伸缩将第二固定座以及通过滑动杆固定的第一模具向一侧带动,从而将第一模具和第二模具分开,在第一模具离开第二模具的同时,顶杆、抵杆逐步向抵块靠近,当移动到一定程度时,抵杆与抵块接触,抵块和移动板推动顶杆移动,从而进入已经形成模具的第一模具板内,将已经冷却成型的模具顶出第一模具,模具自然掉落至下方传送带进行传输。



1. 一种注塑件生产设备,其特征在于,包括,

第一固定座(1),所述第一固定座(1)的一侧设置有抵块(101),且所述抵块(101)的两侧设置有贯穿所述第一固定座(1)的第一伸缩柱(102),所述第一伸缩柱(102)的末端与第二固定座(2)连接,所述第二固定座(2)的侧面设置有与所述抵块(101)对应的抵杆(201);

压模机构,所述压模机构包括固定板(203)、第一模具(207)和第二模具(302),所述固定板(203)与所述第一模具(207)和第二模具(302)之间设置有移动板(205),所述移动板(205)上设置有贯穿所述第一模具(207)的顶杆(2061);

第三固定座(3),所述第三固定座(3)与所述第二模具(302)固定连接;

支撑柱(301),所述支撑柱(301)与所述第三固定座(3)固定连接。

2. 根据权利要求1所述的一种注塑件生产设备,其特征在于,所述支撑柱(301)设置在所述第二固定座(2)和第三固定座(3)的外侧,且所述支撑柱(301)与所述第三固定座(3)的四角固定连接。

3. 根据权利要求1所述的一种注塑件生产设备,其特征在于,所述顶杆(2061)的外侧设置有弹簧(206),所述顶杆(2061)至少设置四个,且所述顶杆(2061)的一端与所述移动板(205)固定连接,另一端贯穿入所述模具的空腔内。

4. 根据权利要求1所述的一种注塑件生产设备,其特征在于,所述抵块(101)与所述抵杆(201)之间设置有预设距离。

5. 根据权利要求1所述的一种注塑件生产设备,其特征在于,所述固定板(203)与所述第二固定座(2)固定连接。

6. 根据权利要求1所述的一种注塑件生产设备,其特征在于,所述抵杆(201)贯穿所述第二固定座(2)和固定板(203)与所述移动板(205)固定连接。

一种注塑件生产设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑件生产领域,特别涉及一种注塑件生产设备。

背景技术

[0002] 注塑是一种工业产品生产造型的方法,产品通常使用橡胶注塑和塑料注塑,产品脱模是注塑成型过程中最后一个环节,脱模质量的好坏将最终决定产品的优劣,脱模机构需运作可靠、灵活,且具有足够强度和耐磨性,例如脱模机构与产品的滑碰面对强度及耐磨性具有严格要求,可在滑碰面开设润滑槽进行设计改良,必要时也可渗氮处理提高表面硬度及耐磨性。

[0003] 现有的注塑模具结构过于简单,上模具与下模具之间的贴合或分离操作不方便,定位不精确,且上模具和下模具打开之后不易脱模,影响注塑加工质量,且工件难以脱模,影响注塑加工效率。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的一个目的是要提供一种至少解决上述技术问题任一方面的一种注塑件生产设备。

[0005] 本实用新型一个进一步的目的是要避免上下模具定位不准确,且脱模效果不好的情况。

[0006] 本实用新型另一个进一步的目的是要提高脱模效果,使模具能够在打开的瞬间能够从上下模具之间掉落。

[0007] 特别地,本实用新型提供了一种注塑件生产设备,包括第一固定座,所述第一固定座的一侧设置有抵块,且所述抵块的两侧设置有贯穿所述第一固定座的第一伸缩柱,所述第一伸缩柱的末端与第二固定座连接,所述第二固定座的侧面设置有与所述抵块对应的抵杆;

[0008] 压模机构,所述压模机构包括固定板、第一模具和第二模具,所述固定板与所述第一模具和第二模具之间设置有移动板,所述移动板上设置有贯穿所述第一模具的顶杆;

[0009] 第三固定座,所述第三固定座与所述第二模具固定连接;

[0010] 支撑柱,所述支撑柱与所述第三固定座固定连接。

[0011] 进一步地,所述支撑柱设置在所述第二固定座和第三固定座的外侧,且所述支撑柱与所述第三固定座的四角固定连接。

[0012] 进一步地,所述顶杆的外侧设置有弹簧,所述顶杆至少设置四个,且所述顶杆的一端与所述移动板固定连接,另一端贯穿如所述模具空腔内。

[0013] 进一步地,所述抵块与所述抵杆之间设置有预设距离。

[0014] 进一步地,所述固定板与所述第二固定座固定连接。

[0015] 进一步地,所述抵杆贯穿所述第二固定座和固定板与所述移动板固定连接。

[0016] 本实用新型的技术效果和优点:

[0017] 本实用新型通过在所述第一模具的一侧设置有能够穿入第一模具内的顶杆,在使用时,通过第一伸缩柱的伸缩将第二固定座以及通过滑动杆固定的第一模具向一侧带动,从而将第一模具和第二模具分开,在所述第一模具离开所述第二模具的同时,所述顶杆、抵杆逐步向抵块靠近,当移动到一定程度时,所述抵杆与抵块接触,抵块和移动板推动所述顶杆移动,从而进入已经形成模具的第一模具板内,将已经冷却成型的模具顶出第一模具,模具自然掉落至下方传送带进行传输,同时第一模具复位与第二模具契合重复操作,通过顶杆的设置更方便的将模具取出,提高生产效率。

附图说明

[0018] 后文将参照附图以示例性而非限制性的方式详细描述本实用新型的一些具体实施例。附图中相同的附图标记标示了相同或类似的部件或部分。本领域技术人员应该理解,这些附图未必是按比例绘制的。附图中:

[0019] 图1为本实用新型结构示意图。

[0020] 图2为本实用新型俯视结构示意图。

[0021] 图3为本实用新型图2中A-A方向剖视结构示意图。

[0022] 图4为本实用新型第一模具和第二模具分离后结构示意图。

[0023] 图中:1、第一固定座,101、抵块,102、第一伸缩柱,2、第二固定座,201、抵杆,203、固定板,204、滑动杆,205、移动板,206、弹簧,2061、顶杆,207、第一模具,3、第三固定座,301、支撑柱,302、第二模具,303、灌入口。

具体实施方式

[0024] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0025] 图1为本实用新型结构示意图。图2为本实用新型俯视结构示意图。图3为本实用新型图2中A-A方向剖视结构示意图。图4为本实用新型第一模具和第二模具分离后结构示意图。

[0026] 本实施例的方案,提供了一种注塑件生产设备,包括第一固定座1、压模机构、第三固定座3和支撑柱301,所述第一固定座1的一侧设置有抵块101,所述抵块101与所述第一固定座1固定连接,且所述抵块101的两侧设置有贯穿所述第一固定座1的第一伸缩柱102,所述第一伸缩柱102的末端与第二固定座2连接,所述第一伸缩柱102带动所述第二固定座2相对第一固定座1做相对或相反运动,所述第二固定座2的侧面设置有与所述抵块101对应的抵杆201,所述抵杆201穿过所述第二固定座2与移动板205固定连接;所述压模机构包括固定板203、第一模具207和第二模具302,文中说的第一模具207和第二模具302为上模具和下模具,所述固定板203与所述第一模具207和第二模具302之间设置有移动板205,所述移动板205上设置有贯穿所述第一模具207的顶杆2061;所述第三固定座3与所述第二模具302固定连接,所述第二固定座2还设置有滑动杆204,所述滑动杆204的一端与所述固定板203固定连接,且所述滑动杆204的另一端串联所述第二模具302和第三固定座3,同时所述第一模

具207与所述滑动杆204固定连接;所述支撑柱301与所述第三固定座3固定连接,通过支撑柱301的固定,从而避免第三固定座3移动,在偶数第三固定座3上设置有与模具空腔连通的灌入口303。

[0027] 需要进一步说明的是,所述支撑柱301设置在所述第二固定座2和第三固定座3的外侧,且所述支撑柱301与所述第三固定座3的四角固定连接,稳定第三固定座3。

[0028] 需要进一步说明的是,所述顶杆2061的外侧设置有弹簧206,所述顶杆2061至少设置四个,且所述顶杆2061的一端与所述移动板205固定连接,另一端贯穿如所述模具空腔内,在所述第二固定座2移动时,从而带动移动板205移动,抵块101与抵杆201相抵时,从而推动顶杆2061将成型的模具顶出。

[0029] 需要进一步说明的是,所述抵块101与所述抵杆201之间设置有预设距离,从而能够自由伸缩。

[0030] 需要进一步说明的是,所述固定板203与所述第二固定座2固定连接,,且所述固定板203与第二固定座2之间设置有供所述抵杆201移动的穿孔。

[0031] 需要进一步说明的是,所述抵杆201贯穿所述第二固定座2和固定板203与所述移动板205固定连接,从而能够推动移动板205移动。

[0032] 本实用新型工作原理:

[0033] 在使用时,通过在所述第一模具207的一侧设置有能够穿入第一模具207内的顶杆2061,在使用时,通过第一伸缩柱102的伸缩将第二固定座2以及通过滑动杆204固定的第一模具207向一侧带动,从而将第一模具207和第二模具302分开,在所述第一模具207离开所述第二模具302的同时,所述顶杆2061、抵杆201逐步向抵块101靠近,当移动到一定程度时,所述抵杆201与抵块101接触,抵块101和移动板205推动所述顶杆2061移动,从而进入已经形成模具的第一模具207板内,将已经冷却成型的模具顶出第一模具207,模具自然掉落至下方传送带进行传输,同时第一模具207复位与第二模具302契合重复操作,通过顶杆2061的设置更方便的将模具取出,提高生产效率。

[0034] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

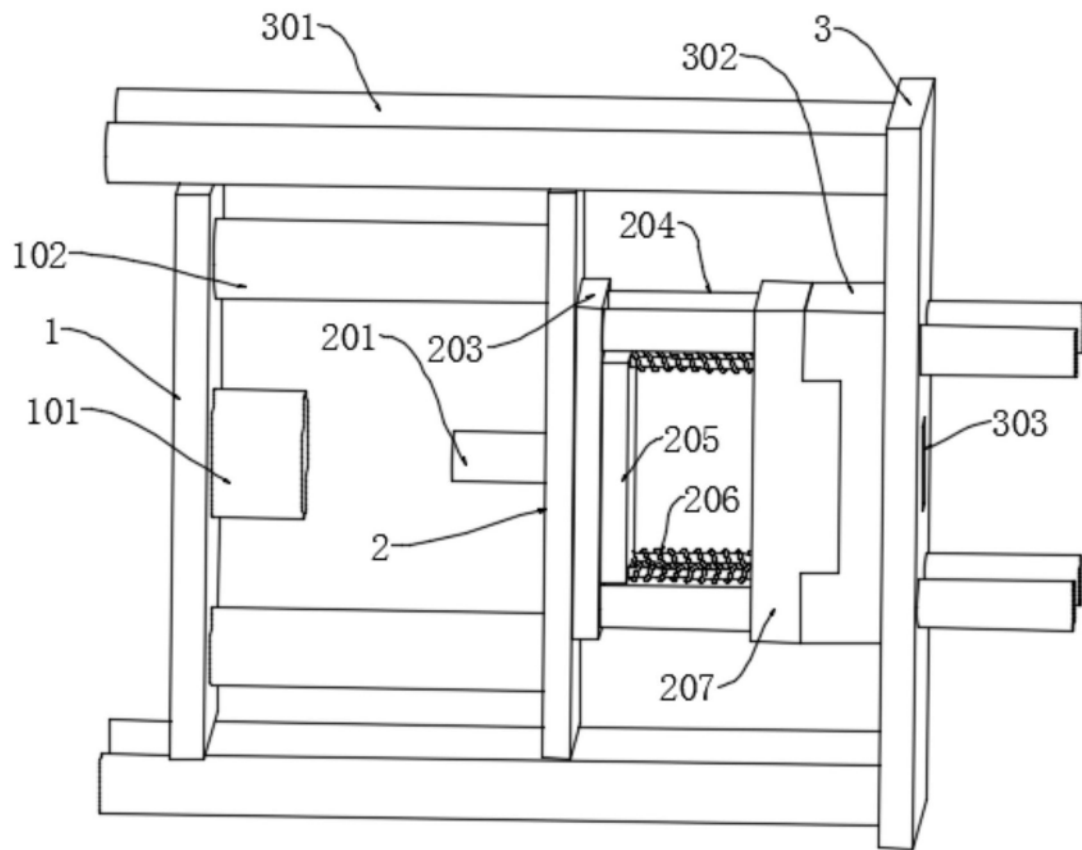


图1

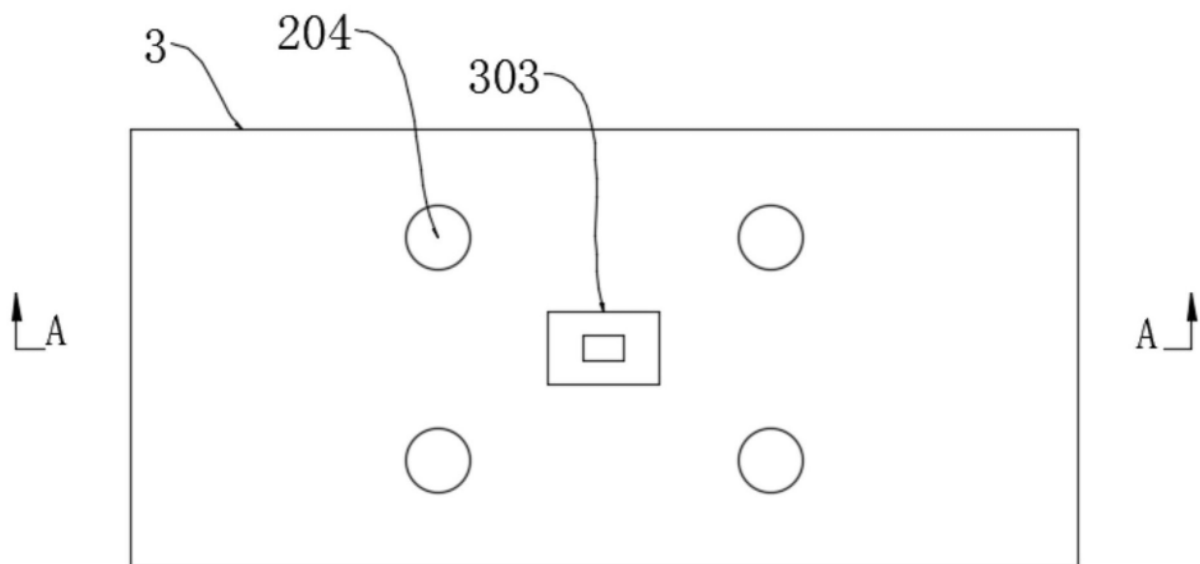


图2

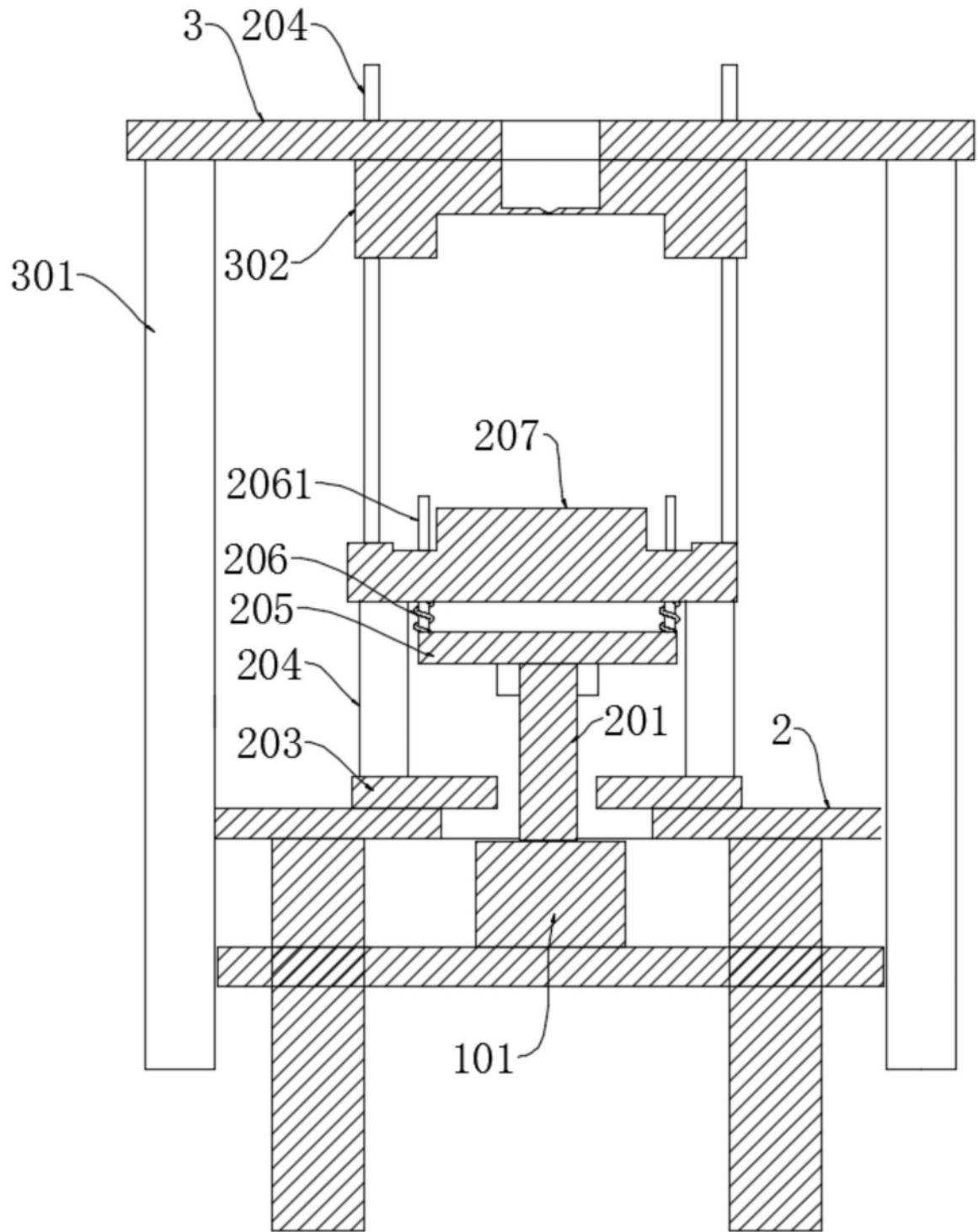


图4