



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208450532 U

(45)授权公告日 2019.02.01

(21)申请号 201821040398.1

(22)申请日 2018.07.03

(73)专利权人 苏州科优浩模具科技有限公司
地址 215212 江苏省苏州市吴江区黎里镇
方联村

(72)发明人 杉山好美

(74)专利代理机构 苏州中合知识产权代理事务
所(普通合伙) 32266

代理人 伍兵

(51)Int.Cl.

B22C 9/08(2006.01)

B22D 27/04(2006.01)

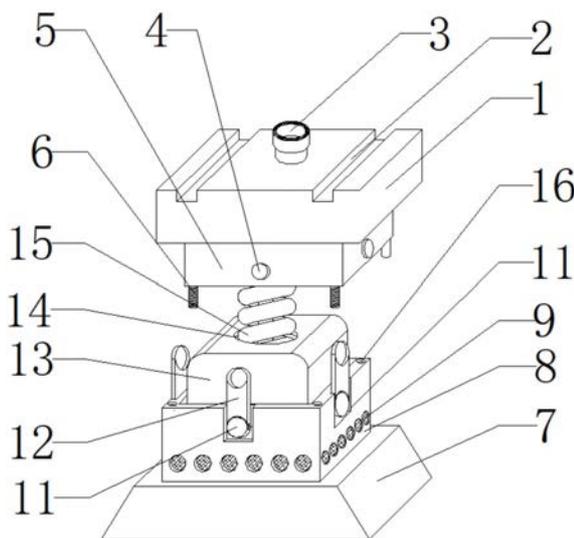
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种易脱模的马达成型模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种易脱模的马达成型模具,包括上模承接板和下模承接板,所述上模承接板的下方设置下模承接板,且所述上模承接板的顶部两侧贯穿有第一凹槽,所述上模承接板的顶部中间贯穿有进料口,所述上模承接板的底部连接有上凸模,所述上凸模的四周均连接有限位钮,且所述上凸模的内部上方连接有进料管,该种易脱模的马达成型模具,同时还设置有下凸模、散热孔,在加入材料液进行浇铸时,散热孔可将下凸模内部的浇铸空腔外表面传导过来的热量进行散发,从而实现下凸模内部空气与外界空气进行交换,从而增加浇铸空腔的热量散发效率,促使材料液的冷却速度较快,减少等待材料液凝固成型所需的时间,以此增加模具的工作效率。



CN 208450532 U

1. 一种易脱模的马达成型模具,包括上模承接板(1)和下模承接板(7),其特征在于:所述上模承接板(1)的下方设置有下模承接板(7),且所述上模承接板(1)的顶部两侧贯穿有第一凹槽(2),所述上模承接板(1)的顶部中间贯穿有进料口(3),所述上模承接板(1)的底部连接有上凸模(5),所述上凸模(5)的四周均连接有限位钮(4),且所述上凸模(5)的内部上方连接有进料管(15),所述上凸模(5)的底部四周均连接有定位杆(6),所述下模承接板(7)的顶部连接有下凸模(8),所述下凸模(8)的四周分别设置有散热孔(9)和第二凹槽(10),所述第二凹槽(10)的内壁通过连接件(11)连接有活动扣(12),所述下凸模(8)的内部下方通过支撑件(17)连接有浇铸空腔(13),且所述下凸模(8)的顶部四周均贯穿有定位孔(16),所述浇铸空腔(13)的顶部贯穿有浇铸口(14)。

2. 根据权利要求1所述的一种易脱模的马达成型模具,其特征在于:所述散热孔(9)设置有多,且多个所述散热孔(9)呈“一字形”贯穿于下凸模(8)的四周。

3. 根据权利要求1所述的一种易脱模的马达成型模具,其特征在于:所述进料管(15)呈“螺旋状”,且所述进料管(15)采用耐高温磨具钢材料制作而成。

4. 根据权利要求1所述的一种易脱模的马达成型模具,其特征在于:所述活动扣(12)设置有四个,且四个所述活动扣(12)均与限位钮(4)相适配。

5. 根据权利要求1所述的一种易脱模的马达成型模具,其特征在于:所述定位杆(6)的外表面等距环绕有螺纹,且所述定位杆(6)与定位孔(16)相适配。

6. 根据权利要求1所述的一种易脱模的马达成型模具,其特征在于:所述下模承接板(7)呈“梯形”,且所述下模承接板(7)的底部表面积大于顶部表面积。

一种易脱模的马达成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及马达成型技术领域，具体为一种易脱模的马达成型模具。

背景技术

[0002] 马达，又称为电动马达或电动机，是一种将电能转化成机械能，并可再使用机械能产生动能，用来驱动其他装置的电气设备。电动机种类繁多，但可大致分为交流电动机及直流电动机以用于不同的场合。

[0003] 模具，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。

[0004] 但现有的易脱模的马达成型模具，在对模具浇铸成型时，大多都是直接将材料液直接通过进料口加入浇铸空腔中，而材料液在进入浇铸空腔时，会与浇铸空腔的四壁产生碰撞，从而使材料液产生裹气现象，进而导致产品加工后产生气泡，影响产品质量，且现有的模具在进行浇铸时，材料液都是经过高温加热后的，因此材料液在浇铸空腔中往往需要长时间的冷却，等待材料液凝固成型，因此对模具的工作效率造成了极大的影响。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于提供一种易脱模的马达成型模具，以解决上述背景技术中提出的材料液直接进入浇铸空腔中，会与浇铸空腔的四壁产生碰撞，从而导致材料液裹气，影响成品质量，材料液需要长时间的冷却凝固成型，对模具的工作效率造成影响的问题。

[0006] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种易脱模的马达成型模具，包括上模承接板和下模承接板，所述上模承接板的下方设置有下模承接板，且所述上模承接板的顶部两侧贯穿有第一凹槽，所述上模承接板的顶部中间贯穿有进料口，所述上模承接板的底部连接有上凸模，所述上凸模的四周均连接有限位钮，且所述上凸模的内部上方连接有进料管，所述上凸模的底部四周均连接有定位杆，所述下模承接板的顶部连接有下凸模，所述下凸模的四周分别设置有散热孔和第二凹槽，所述第二凹槽的内壁通过连接件连接有活动扣，所述下凸模的内部下方通过支撑件连接有浇铸空腔，且所述下凸模的顶部四周均贯穿有定位孔，所述浇铸空腔的顶部贯穿有浇铸口。

[0007] 优选地，所述散热孔设置有多，且多个所述散热孔呈“一字形”贯穿于下凸模的四周。

[0008] 优选地，所述进料管呈“螺旋状”，且所述进料管采用耐高温磨具钢材料制作而成。

[0009] 优选地，所述活动扣设置有四个，且四个所述活动扣均与限位钮相适配。

[0010] 优选地，所述定位杆的外表面等距环绕有螺纹，且所述定位杆与定位孔相适配。

[0011] 优选地，所述下模承接板呈“梯形”，且所述下模承接板的底部表面积大于顶部表面积。

[0012] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：该种易脱模的马达成型模具，设置有进料管和浇铸口，进料管呈“螺旋状”，从而使使用者将材料液通过进料管进入浇铸口并加

入浇铸空腔时,进料管可对材料液进行螺旋引流,从而避免材料液直接进入浇铸空腔时,与浇铸空腔四壁产生碰撞,导致材料液产生裹气现象,以造成成品出现气泡,从而使成品的浇铸质量更加优良,同时还设置有下凸模、散热孔,在加入材料液进行浇铸时,散热孔可将下凸模内部的浇铸空腔外表面传导过来的热量进行散发,从而实现下凸模内部空气与外界空气进行交换,从而增加浇铸空腔的热量散发效率,促使材料液的冷却速度较快,减少等待材料液凝固成型所需的时间,以此增加模具的工作效率。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型结构示意图;

[0014] 图2为本实用新型内部结构示意图;

[0015] 图3为本实用新型活动扣局部结构示意图。

[0016] 图中:1、上模承接板,2、第一凹槽,3、进料口,4、限位钮,5、上凸模,6、定位杆,7、下模承接板,8、下凸模,9、散热孔,10、第二凹槽,11、连接件,12、活动扣,13、浇铸空腔,14、浇铸口,15、进料管,16、定位孔,17、支撑件。

具体实施方式

[0017] 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。

[0018] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种易脱模的马达成型模具,包括上模承接板1、第一凹槽2、进料口3、限位钮4、上凸模5、定位杆6、下模承接板7,下凸模8、散热孔9、第二凹槽10、连接件11、活动扣12、浇铸空腔13、浇铸口14、进料管15、定位孔16和支撑件17,所述上模承接板1的下方设置有下模承接板7,所述下模承接板7呈“梯形”,且所述下模承接板7的底部表面积大于顶部表面积,增加下模承接板7的稳定性,使下模承接板7在放置时更加稳定,且所述上模承接板1的顶部两侧贯穿有第一凹槽2,所述上模承接板1的顶部中间贯穿有进料口3,所述上模承接板1的底部连接有上凸模5,所述上凸模5的四周均连接有限位钮4,且所述上凸模5的内部上方连接有进料管15,所述进料管15呈“螺旋状”,且所述进料管15采用耐高温磨具钢材料制作而成,便于进料管15对材料液进行螺旋引流,避免材料液直接进入浇筑空腔13中与浇筑空腔13的四壁产生碰撞,从而导致成品出现气泡,所述上凸模5的底部四周均连接有定位杆6,所述定位杆6的外表面等距环绕有螺纹,且所述定位杆6与定位孔16相适配,便于在浇铸时,上模承接板1通过定位杆6与定位孔16进行安装,所述下模承接板7的顶部连接下凸模8,所述下凸模8的四周分别设置有散热孔9和第二凹槽10,所述散热孔9设置多个,且多个所述散热孔9呈“一字形”贯穿于下凸模8的四周,便于下凸模8内部的热空气与外界的空气进行交换,从而增加下凸模8内部的热量散失速率,使浇铸空腔13中的材料液能更快的冷却成型,所述第二凹槽10的内壁通过连接件11连接有活动扣12,所述活动扣12设置有四个,且四个所述活动扣12均与限位钮4相适配,便于活动扣12通过限位钮4对上模承接板1和下模承接板7进行方便快捷的脱模,所述下凸模8的内部下方通过支撑件17连接有浇铸空腔13,且所述下凸模8的顶部四周均贯穿有定位孔16,所述

浇铸空腔13的顶部贯穿有浇铸口14。

[0019] 工作原理：首先，在使用该种易脱模的马达成型模具时，应先对上模承接板1和下模承接板7进行检查，确保上模承接板1和下模承接板7的完好无损，避免使用者在使用该种模具时，发生意外，在进行浇铸时，将材料液通过进料口3加入材料液，使材料液通过进料管15进入浇铸口14并进入浇铸空腔13中进行冷却成型，同时建筑空腔13中的热量可通过外壁传导至下凸模8的内部并通过散热孔9进行散热，当材料彻底冷却下来并凝固成型后，使用者可拨动活动扣12，使活动扣12通过连接件11与限位钮4进行分离，从而向上拨动上模承接板1，使下模承接板1通过定位杆6拔出定位孔16中，即可快速脱模取出成品。

[0020] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

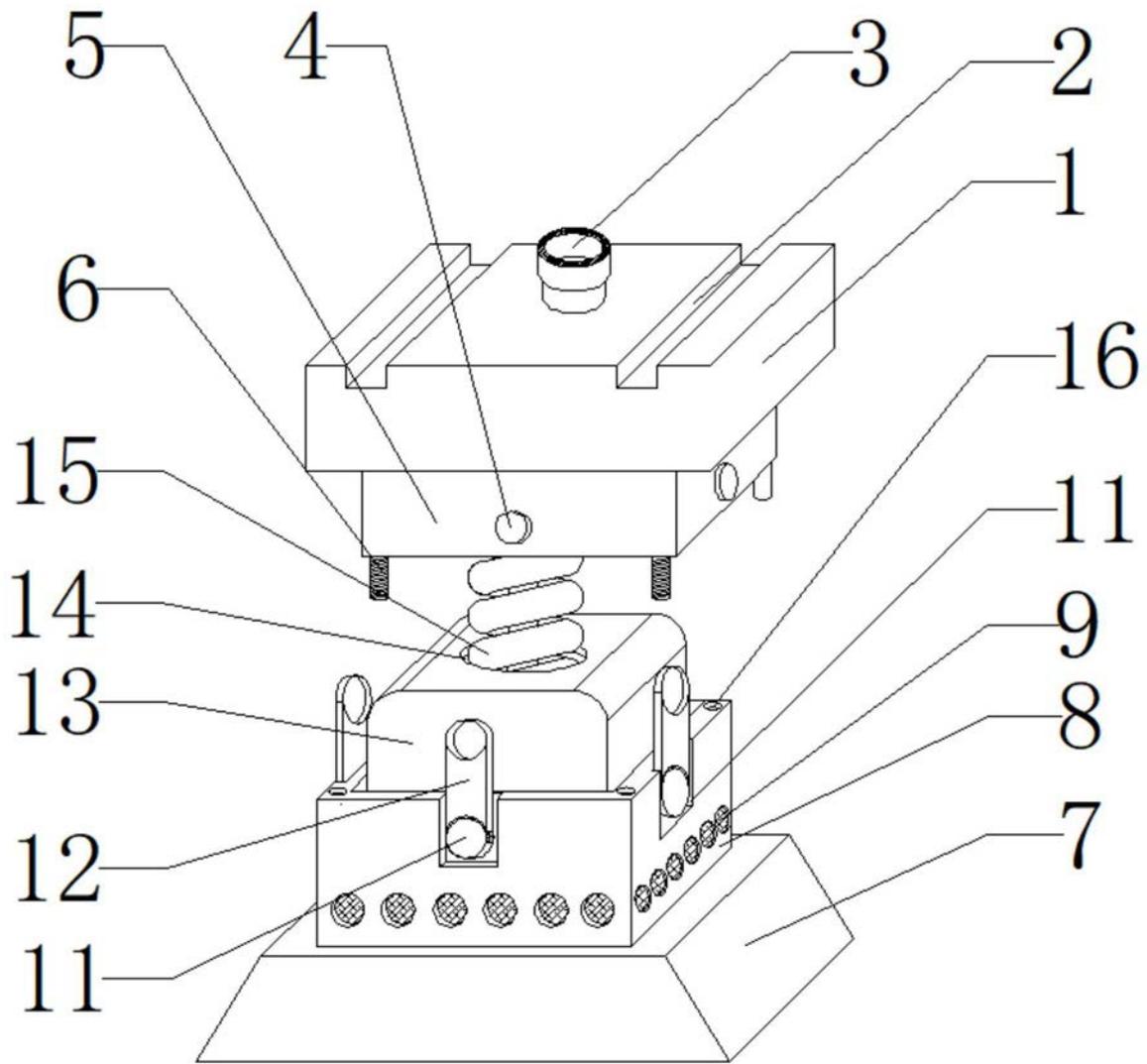


图1

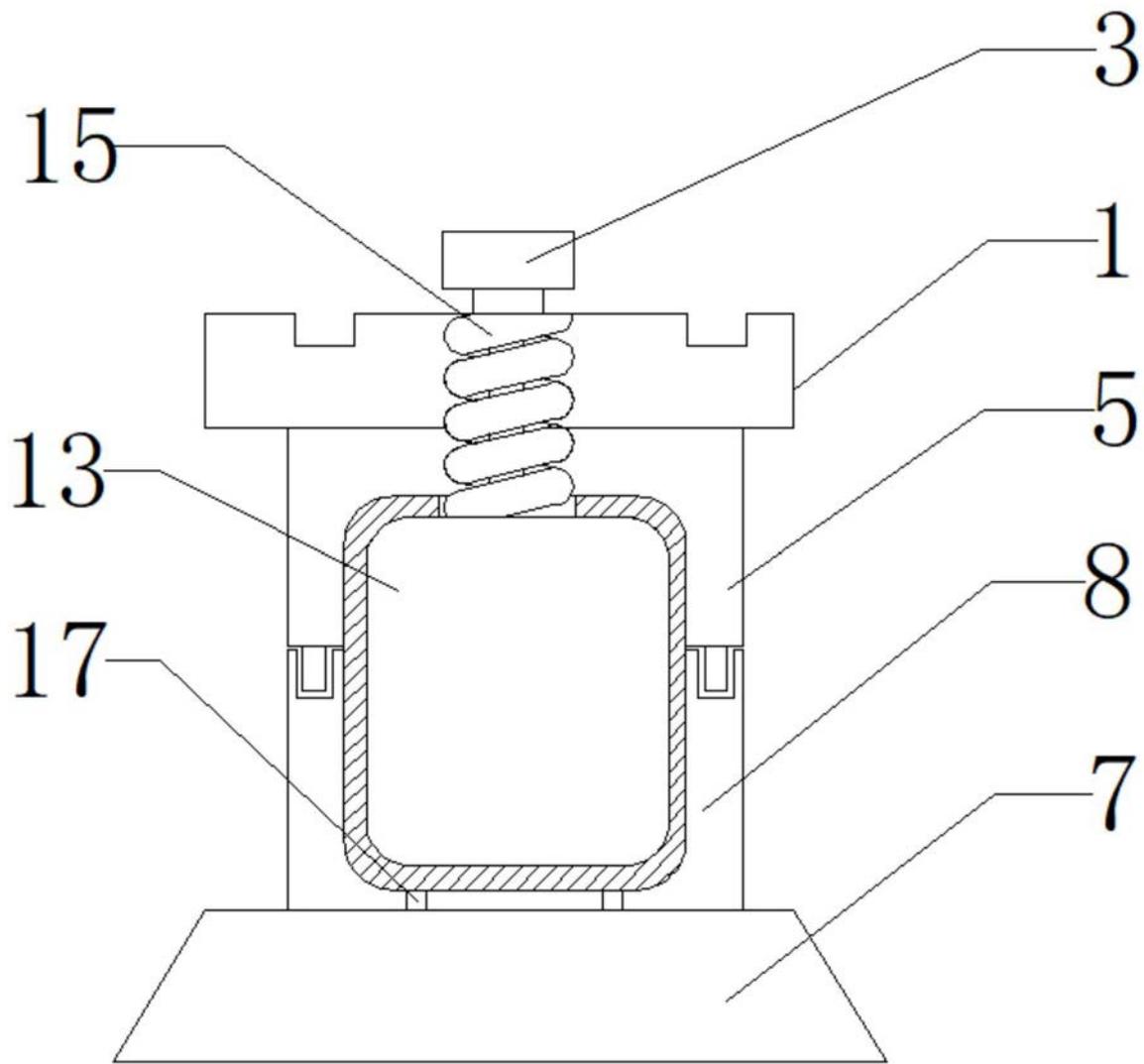


图2

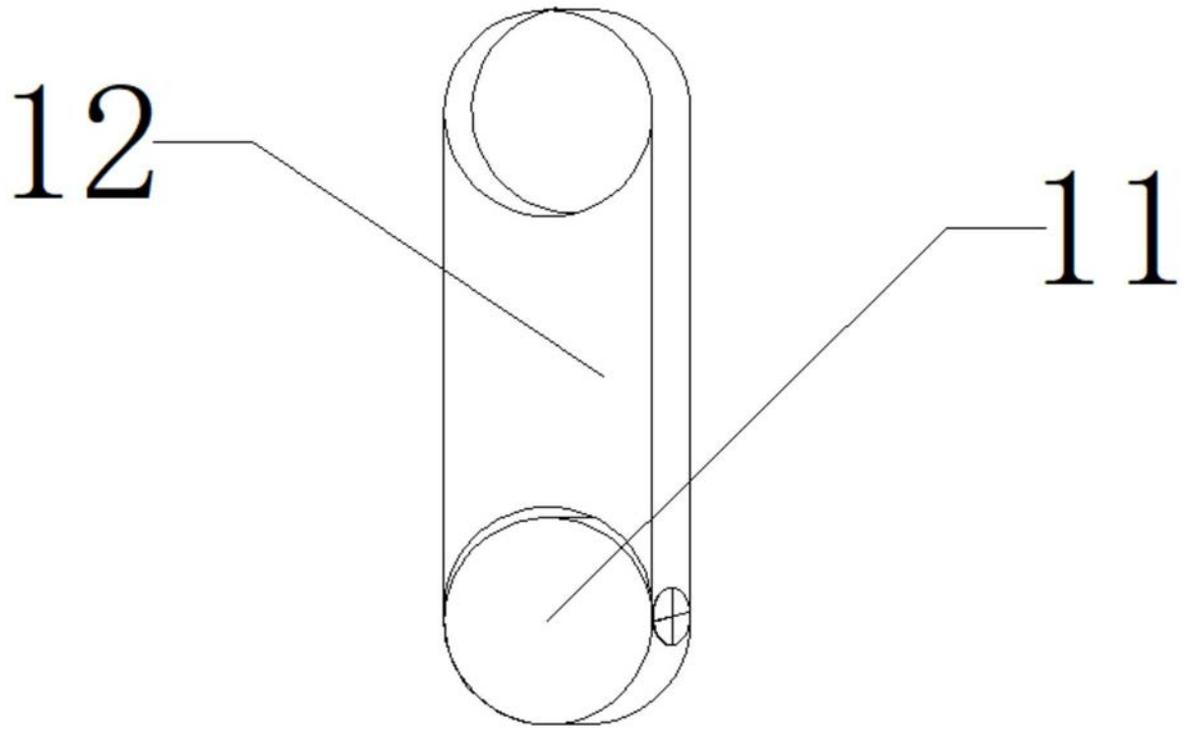


图3