



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214977644 U

(45) 授权公告日 2021.12.03

(21) 申请号 202023292490.7

(22) 申请日 2020.12.30

(73) 专利权人 昆山市研通模塑科技有限公司  
地址 215300 江苏省苏州市昆山开发区建  
通路68号

(72) 发明人 葛蕾

(74) 专利代理机构 南京苏高专利商标事务所  
(普通合伙) 32204

代理人 颜盈静

(51) Int. Cl.

B22D 17/22 (2006.01)

B22D 17/26 (2006.01)

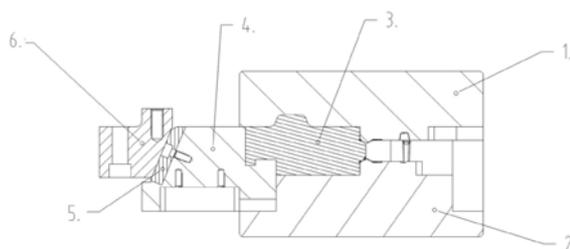
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54) 实用新型名称

一种具有滑块防后退结构的压铸模具

### (57) 摘要

本实用新型提供了一种具有滑块防后退结构的压铸模具,包括前模板、后模板、固定在所述前模板上的母模仁、固定在所述后模板上的公模仁、滑块和滑块座;所述滑块设置在滑块座上,所述滑块座设置在后模板上,在所述滑块上设有凸起,在所述母模仁与滑块接触的表面设有与所述凸起吻合的凹位;合模状态时,滑块上的凸起与母模仁上的凹位吻合无间隙。



1. 一种具有滑块防后退结构的压铸模具,其特征在于:包括前模板、后模板、固定在所述前模板上的母模仁、固定在所述后模板上的公模仁、滑块和滑块座;所述滑块设置在滑块座上,所述滑块座设置在后模板上,在所述滑块上设有凸起,在所述母模仁与滑块接触的表面设有与所述凸起吻合的凹位;合模状态时,滑块上的凸起与母模仁上的凹位吻合无间隙。

2. 根据权利要求1所述的一种具有滑块防后退结构的压铸模具,其特征在于:还包括锁紧块,所述锁紧块固定在前模板上,且在合模状态时,该锁紧块与滑块座锁紧。

3. 根据权利要求1所述的一种具有滑块防后退结构的压铸模具,其特征在于:还包括耐磨板,所述耐磨板设置在滑块座表面。

4. 根据权利要求2所述的一种具有滑块防后退结构的压铸模具,其特征在于:还包括耐磨板,所述耐磨板设置在滑块座与锁紧块接触表面上。

## 一种具有滑块防后退结构的压铸模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于模具技术领域,具体涉及一种具有滑块防后退结构的压铸模具。

### 背景技术

[0002] 模具为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。素有“工业之母”的称号。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(冲裁)。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状。模具一般包括动模和定模(或凸模和凹模)两个部分,二者可分可合。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。

[0003] 一般压铸模块中的滑块,在合模后是依靠安装在前模板上的锁紧块来锁紧,依靠螺丝来固定的一种分体结构,但在长时间工作后,会产生磨损松动。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型为解决现有技术中存在的问题,本实用新型提供了一种具有滑块防后退结构的压铸模具。

[0005] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了一种具有滑块防后退结构的压铸模具,包括前模板、后模板、固定在所述前模板上的母模仁、固定在所述后模板上的公模仁、滑块和滑块座;所述滑块设置在滑块座上,所述滑块座设置在后模板上,在所述滑块上设有凸起,在所述母模仁与滑块接触的表面设有与所述凸起吻合的凹位;合模状态时,滑块上的凸起与母模仁上的凹位吻合无间隙。

[0006] 进一步的,还包括锁紧块,所述锁紧块固定在前模板上,且在合模状态时,该锁紧块与滑块座锁紧。

[0007] 进一步的,还包括耐磨板,所述耐磨块设置在滑块座表面。

[0008] 进一步的,还包括耐磨板,所述耐磨块设置在滑块座与锁紧块接触表面上。

[0009] 有益效果:本实用新型与现有技术相比,本实用新型通过在滑块上增加凸位,在母模仁上增加凹位,使在合模状态下,凸位与凹位吻合无间隙,能有效防止滑块锁紧时后退,使前模板和后模板成整体式结构。

### 附图说明

[0010] 图1为本实用新型的分解示意图;

[0011] 图2为本实用新型在合模状态下的剖面图。

### 具体实施方式

[0012] 下面结合附图和实施例进一步阐述本实用新型。

[0013] 参见图1和图2,为解决压铸模具在工作一段时间后产生的磨损松动等问题,提出了一种具有滑块防后退结构的压铸模具,使压铸模具在合模状态时成为整体式结构,延长使用寿命。现结合附图进一步说明该结构。

[0014] 该具有滑块防后退结构的压铸模具,包括前模板(附图中未画出)、后模板(附图中未画出)、固定在前模板上的母模仁1、固定在后模板上的公模仁2、锁紧块6、滑块3和滑块座4;锁紧块6固定在前模板上,滑块3设置在滑块座4上,滑块座4设置在后模板上,滑块3的上表面与母模仁1接触,滑块3的下表面与公模仁2接触,在滑块3上设有凸起31,在母模仁1与滑块3接触的表面设有与凸起31吻合的凹位11。

[0015] 本结构的压铸模具的工作过程为:将滑块座4安装到后模板上,定位出滑出状态的位置,合模即可,在合模状态时,滑块3上的凸起31与母模仁1上的凹位11吻合无间隙,锁紧块6与滑块座4锁紧,该结构使压铸模具成为整体式结构,即使工作一段时间后也不会轻易产生磨损松动。

[0016] 为防止滑块座过度磨损,因此可在滑块座表面安装耐磨板5,由于滑块座4与锁紧块6锁紧,因此耐磨板5可以仅设置在滑块座4与锁紧块6接触表面上。

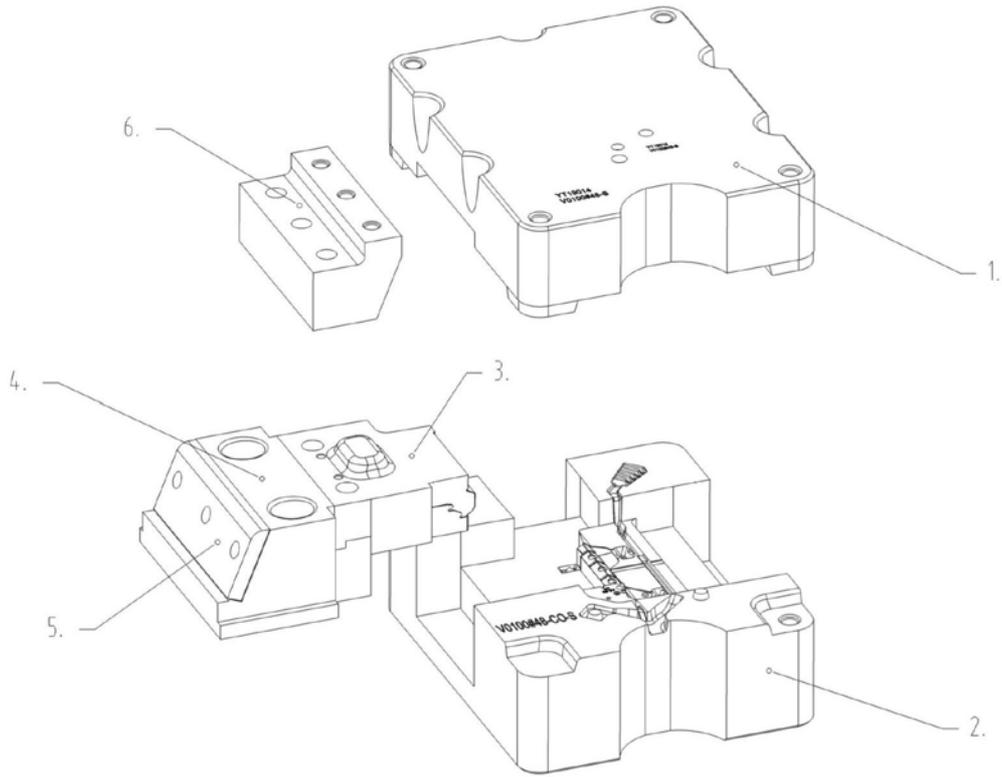


图1

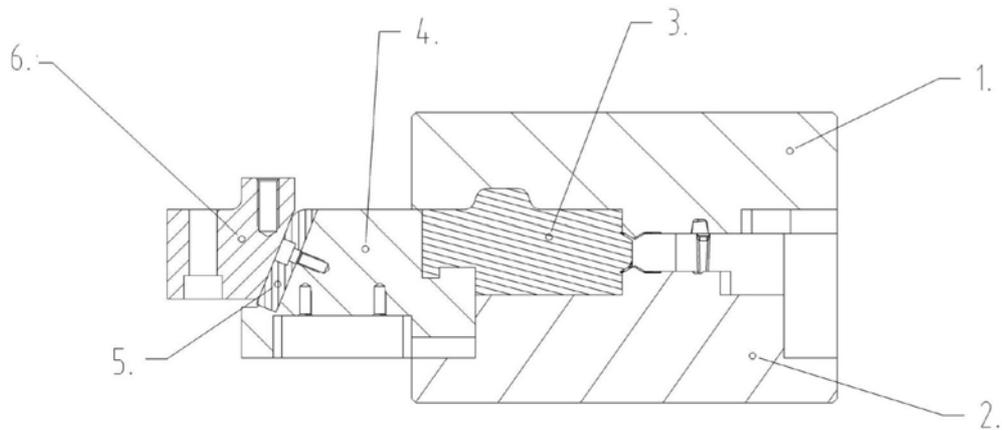


图2