



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205058502 U

(45) 授权公告日 2016. 03. 02

(21) 申请号 201520640122. 7

(22) 申请日 2015. 08. 24

(73) 专利权人 昆山广盈精密模具有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市玉山镇环庆路 2588 号 3 号楼

(72) 发明人 胡益春 黄兰贵

(51) Int. Cl.

B29C 45/32(2006. 01)

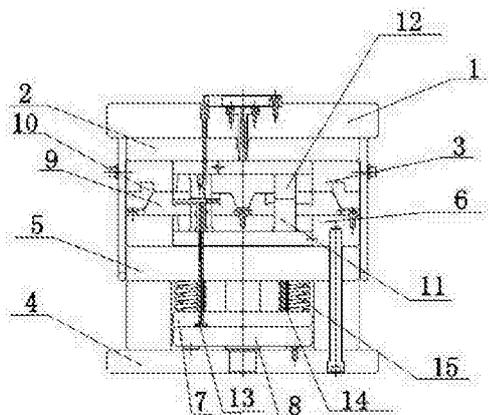
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种八穴注塑模具

(57) 摘要

本实用新型提出了一种八穴注塑模具,包括公模和母模,公模包括自下至上依次连接有下固定板、下模脚和公模板,母模包括自上至下依次连接有上固定板和母模板,公模板上端设有B板,母模板下端设有A板,B板上设有若干个成型穴,B板两侧分别设有滑块,滑块与固定安装在B板上的锁紧块相配合。本模具结构简单,操作方便,与现有技术相比,采用八穴生产,提高了工作效率,降低了生产成本,同时,生产出的产品精度高,满足客户的需求,而且,本模具结构合理,工作稳定强,安全可靠。



1. 一种八穴注塑模具,包括公模和母模,所述公模包括自下至上依次连接有下固定板、下模脚和公模板,所述母模包括自上至下依次连接有上固定板和母模板,其特征在于:所述公模板上端设有 B 板,所述母模板下端设有 A 板,所述 B 板上设有若干个成型穴,所述 B 板两侧分别设有滑块,滑块与固定安装在 B 板上的锁紧块相配合。

2. 根据权利要求 1 所述一种八穴注塑模具,其特征在于:所述 B 板上至少设有八个成型穴。

3. 根据权利要求 1 所述一种八穴注塑模具,其特征在于:所述下固定板与公模板之间设有面针板和底针板,所述面针板上安装有回针和回针弹簧,所述底针板上安装有顶针。

4. 根据权利要求 1 所述一种八穴注塑模具,其特征在于:所述 A 板下端设有上固定块,所述 B 板上端设有下固定块,所述上固定块和下固定块相配合。

5. 根据权利要求 1 所述一种八穴注塑模具,其特征在于:每个成型穴上均设有拨块。

一种八穴注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，具体涉及一种八穴注塑模具。

背景技术

[0002] 模具是工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压、拉伸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。

[0003] 一般普通设计及制作加工出来的模具注塑出来的塑胶产品是无法达到很高的精度，这是因为由模具注塑出来的胶件精度会受到模具精度、注塑条件及温湿度的直接影响。其中模具的尺寸精度才是高精密注塑生产的首要条件，特别是一些高精密的电子插件模具所注塑的产品要求一般公差是 0.05mm，部分高精度位置的公差要求更是达到 0.008mm。目前因产品结构导致模具需四个方向有滑块成型，一般情况下只能把模具设计成四穴，这样生产效率低。

[0004] 因此，针对上述问题，本实用新型提出一种新的技术方案。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的是提供一种提高产品精密度，提高生产效率的八穴注塑模具。

[0006] 本实用新型是通过以下技术方案来实现的：

[0007] 一种八穴注塑模具，包括公模和母模，所述公模包括自下至上依次连接有下固定板、下模脚和公模板，所述母模包括自上至下依次连接有上固定板和母模板，所述公模板上端设有 B 板，所述母模板下端设有 A 板，所述 B 板上设有若干个成型穴，所述 B 板两侧分别设有滑块，滑块与固定安装在 B 板上的锁紧块相配合。

[0008] 进一步地，所述 B 板上至少设有八个成型穴。

[0009] 进一步地，所述下固定板与公模板之间设有面针板和底针板，所述面针板上安装有回针和回针弹簧，所述底针板上安装有顶针。

[0010] 进一步地，所述 A 板下端设有上固定块，所述 B 板上端设有下固定块，所述上固定块和下固定块相配合。

[0011] 进一步地，每个成型穴上均设有拨块。

[0012] 本实用新型的有益效果是：本模具结构简单，操作方便，与现有技术相比，采用八穴生产，提高了工作效率，降低了生产成本，同时，生产出的产品精度高，满足客户的需求，而且，本模具结构合理，工作稳定强，安全可靠。

附图说明

[0013] 图 1 为本实用新型的结构示意图；

[0014] 图 2 为本实用新型中公模的结构示意图。

[0015] 其中 :1、上固定板,2、母模板,3、A板,4、下固定板,5、公模板,6、B板,7、面针板,8、底针板,9、滑块,10、锁紧块,11、下固定块,12、上固定块,13、顶针,14、回针,15、回针弹簧,16、成型穴,17、拨块。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图说明对本实用新型做进一步地说明。

[0017] 如图 1~2 所示,一种八穴注塑模具,包括公模和母模,公模包括自下至上依次连接有下固定板 4、下模脚和公模板 5,母模包括自上至下依次连接有上固定板 1 和母模板 2,公模板 5 上端设有 B 板 6,母模板 2 下端设有 A 板 3,B 板 6 上设有若干个成型穴 16,B 板 6 两侧分别设有滑块 9,滑块 9 与固定安装在 B 板 6 上的锁紧块 10 相配合。B 板 6 上至少设有八个成型穴 16,下固定板 4 与公模板 5 之间设有面针板 7 和底针板 8,面针板 7 上安装有回针 14 和回针弹簧 15,底针板 8 上安装有顶针 13,A 板 3 下端设有上固定块 1,B 板 6 上端设有下固定块 11,上固定块 12 和下固定块 11 相配合,每个成型穴 16 上均设有拨块 17。

[0018] 本模具结构简单,操作方便,与现有技术相比,采用八穴生产,提高了工作效率,降低了生产成本,同时,生产出的产品精度高,满足客户的需求,而且,本模具结构合理,工作稳定强,安全可靠。

[0019] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

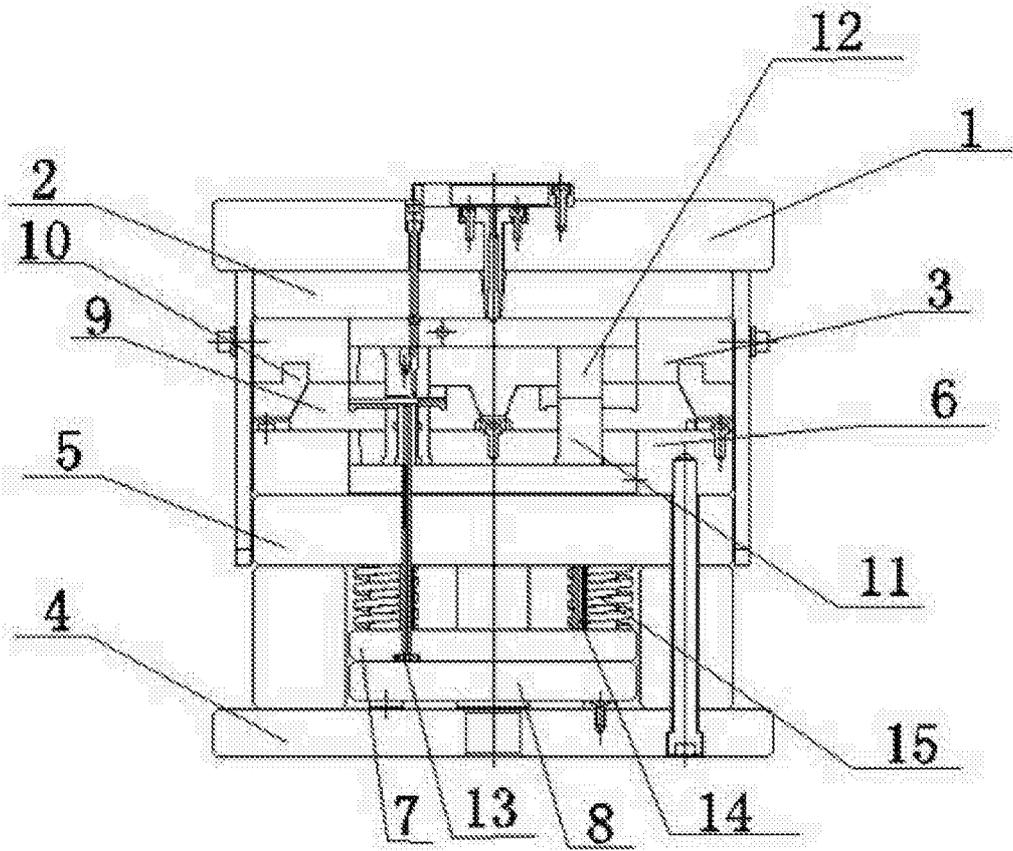


图 1

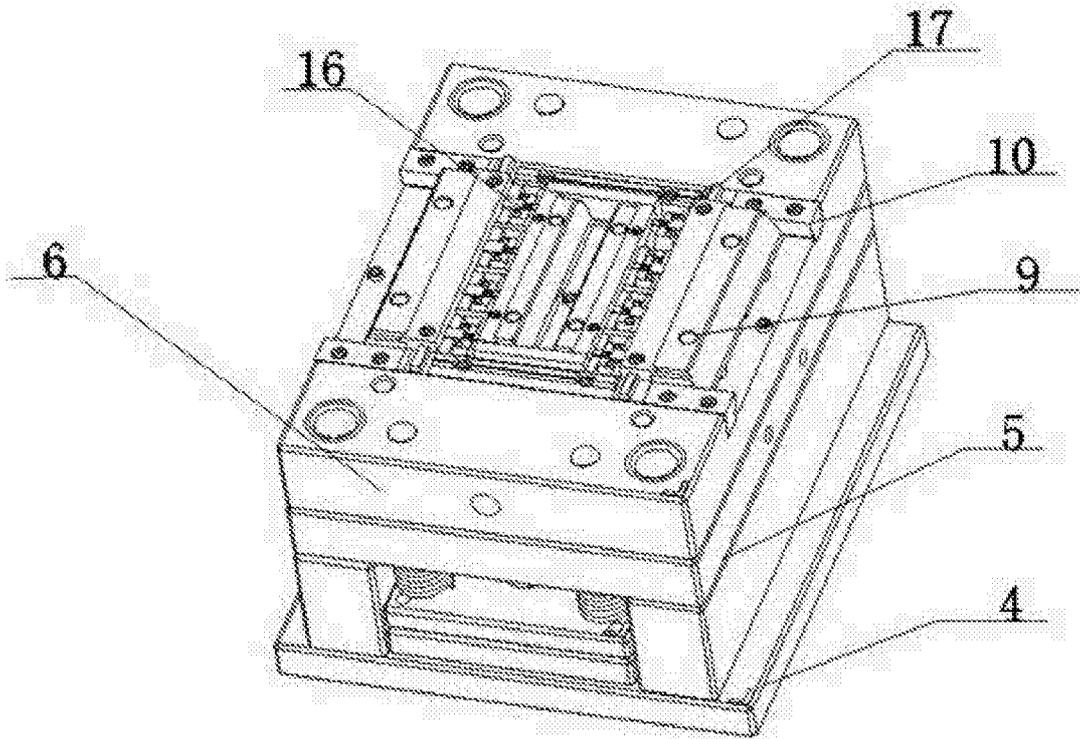


图 2