(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204036759 U
(45)授权公告日 2014.12.24

(21)申请号 201420454026.9

(22)申请日 2014.08.05

(73)专利权人 周杰
地址 315700 浙江省宁波市象山县丹城城西路40号

(72)发明人 周杰

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)
B29C 45/73(2006.01)

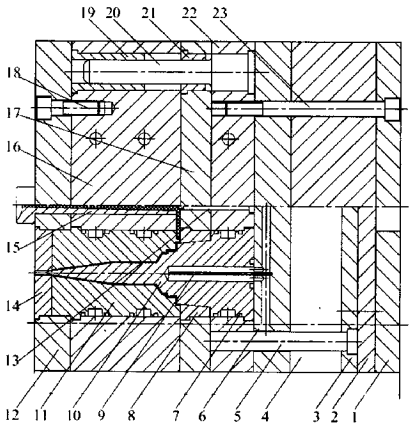
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种滴定管注塑模具

(57)摘要

本实用新型提供一种滴定管注塑模具，包括动模座板、推板、推杆固定板、垫块、复位杆、支撑板、密封条、推件衬套、隔水板、动模型芯、型腔镶件、定模座板、拉料杆、导向镶件、浇口套、定模板、推件板、第一螺钉、导套、导柱、推板导套、动模板和第二螺钉，本实用新型设计合理，使用方便，所成型的滴液管外形美观、无毛刺，尺寸合格，成型的模具符合用户要求，生产效率高，尺寸精度高，具有很好的应用前景。



CN 204036759 U

1. 一种滴定管注塑模具，包括动模座板、推板、推杆固定板、垫块、复位杆、支撑板、密封条、推件衬套、隔水板、动模型芯、型腔镶件、定模座板、拉料杆、导向镶件、浇口套、定模板、推件板、第一螺钉、导套、导柱、推板导套、动模板和第二螺钉，其特征在于：动模座板连接推板，推板连接推杆固定板，推杆固定板连接垫块，垫块连接支撑板，复位杆连接推板，支撑板连接导柱，密封条连接动模型芯，推件衬套连接动模型芯，隔水板连接动模型芯，动模型芯连接动模板，型腔镶件连接定模座板，定模座板连接导向镶件，拉料杆连接支撑板，导向镶件连接型腔镶件，浇口套连接定模板，定模板连接推件板，推件板连接推板导套，第一螺钉连接定模座板，导套连接导柱，导柱连接支撑板，推板导套连接推件板，动模板连接推件板，第二螺钉连接分别连接推件板和动模座板。

2. 如权利要求 1 所述的一种滴定管注塑模具，其特征在于：所述的动模型芯的头部设计了可以插入定模导向镶件内部的导向部分。

3. 如权利要求 1 所述的一种滴定管注塑模具，其特征在于：所述的浇口套口部锥孔小端直径为 4.5mm，总长 135mm。

4. 如权利要求 1 所述的一种滴定管注塑模具，其特征在于：所述的型腔镶件外侧设置有环形水槽，可冷却模具。

一种滴定管注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具，具体涉及一种滴定管注塑模具。

背景技术

[0002] 由于塑料件的特殊性及成型难度估计不足，模具结构设计非常困难。塑料件小端壁厚不均，模具整体冷却效果不佳。该模具反复调整后，虽能够勉强使用，但塑料件尺寸精度差、生产效率低，无法满足用户的使用要求。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为解决上述不足，提供一种滴定管注塑模具。

[0004] 本实用新型的目的是通过以下技术方案实现的：

[0005] 一种滴定管注塑模具，包括动模座板、推板、推杆固定板、垫块、复位杆、支撑板、密封条、推件衬套、隔水板、动模型芯、型腔镶件、定模座板、拉料杆、导向镶件、浇口套、定模板、推件板、第一螺钉、导套、导柱、推板导套、动模板和第二螺钉，动模座板连接推板，推板连接推杆固定板，推杆固定板连接垫块，垫块连接支撑板，复位杆连接推板，支撑板连接导柱，密封条连接动模型芯，推件衬套连接动模型芯，隔水板连接动模型芯，动模型芯连接动模板，型腔镶件连接定模座板，定模座板连接导向镶件，拉料杆连接支撑板，导向镶件连接型腔镶件，浇口套连接定模板，定模板连接推件板，推件板连接推板导套，第一螺钉连接定模座板，导套连接导柱，导柱连接支撑板，推板导套连接推件板，动模板连接推件板，第二螺钉连接分别连接推件板和动模座板。

[0006] 本实用新型还有这样一些技术特征：

[0007] 所述的动模型芯的头部设计了可以插入定模导向镶件内部的导向部分。

[0008] 所述的浇口套口部锥孔小端直径为 4.5mm，总长 135mm。

[0009] 所述的型腔镶件外侧设置有环形水槽，可冷却模具。

[0010] 本实用新型具有如下有益的效果：

[0011] 本实用新型设计合理，使用方便，所成型的滴液管外形美观、无毛刺，尺寸合格，成型的模具符合用户要求，生产效率高，尺寸精度高，具有很好的应用前景。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型的整体结构侧视示意图；

[0013] 图 2 为本实用新型的整体结构俯视示意图；

[0014] 图 3 为本实用新型的动模型芯示意图。

[0015] 其中，1、动模座板，2、推板，3、推杆固定板，4、垫块，5、复位杆，6、支撑板，7、密封条，8、推件衬套，9、隔水板，10、动模型芯，11、型腔镶件，12、定模座板，13、拉料杆，14、导向镶件，15、浇口套，16、定模扳，17、推件板，18、第一螺钉，19、导套，20、导柱，21、推板导套，22、动模板，23、第二螺钉，24、导向部分。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图对本实用新型作进一步的说明：

[0017] 实施例 1

[0018] 一种滴定管注塑模具，包括动模座板 1、推板 2、推杆固定板 3、垫块 4、复位杆 5、支撑板 6、密封条 7、推件衬套 8、隔水板 9、动模型芯 10、型腔镶件 11、定模座板 12、拉料杆 13、导向镶件 14、浇口套 15、定模板 16、推件板 17、第一螺钉 18、导套 19、导柱 20、推板导套 21、动模板 22 和第二螺钉 23，动模座板 1 连接推板 2，推板 2 连接推杆固定板 3，推杆固定板 3 连接垫块 4，垫块 4 连接支撑板 6，复位杆 5 连接推板 5，支撑板 6 连接导柱 20，密封条 7 连接动模型芯 10，推件衬套 8 连接动模型芯 10，隔水板 9 连接动模型芯 10，动模型芯 10 连接动模板 22，型腔镶件 11 连接定模座板 12，定模座板 12 连接导向镶件 14，拉料杆 13 连接支撑板 6，导向镶件 14 连接型腔镶件 11，浇口套 15 连接定模板 16，定模板 16 连接推件板 17，推件板 17 连接推板导套 21，第一螺钉 18 连接定模座板 12，导套 19 连接导柱 20，导柱 20 连接支撑板 6，推板导套 21 连接推件板 17，动模板 22 连接推件板 17，第二螺钉 23 连接分别连接推件板 17 和动模座板 1，所述的动模型芯 10 的头部设计了可以插入定模导向镶件内部的导向部分，所述的浇口套 15 口部锥孔小端直径为 4.5mm，总长 135mm，所述的型腔镶件 11 外侧设置有环形水槽，用以冷却模具。

[0019] 为保证动模型芯、推件衬套、型腔镶件及导向镶件间的同轴度，理想的加工方式是组合加工各模板上的安装固定孔，在一次装夹的情况下，各孔被同一车床统一加工出来。在注塑过程中，模具的主流道、分流道及浇口的凝料由设置在动模板内的拉料杆拉出。由于滴液管底部呈环状，内部不允许留有推出痕迹，所以该模具采用推出面积大，塑料件推出平稳、可靠的推件板推出形式。为延长模具的使用寿命，在滴液管模具的推件板内部，嵌入了具有较高硬度的推件衬套。

[0020] 开模后，模具分型，塑料件因材料热胀冷缩而紧紧包住动模型芯。推出机构顶出动作开始后，复位杆推动推件板，将塑料件及浇注系统凝料推出模具。

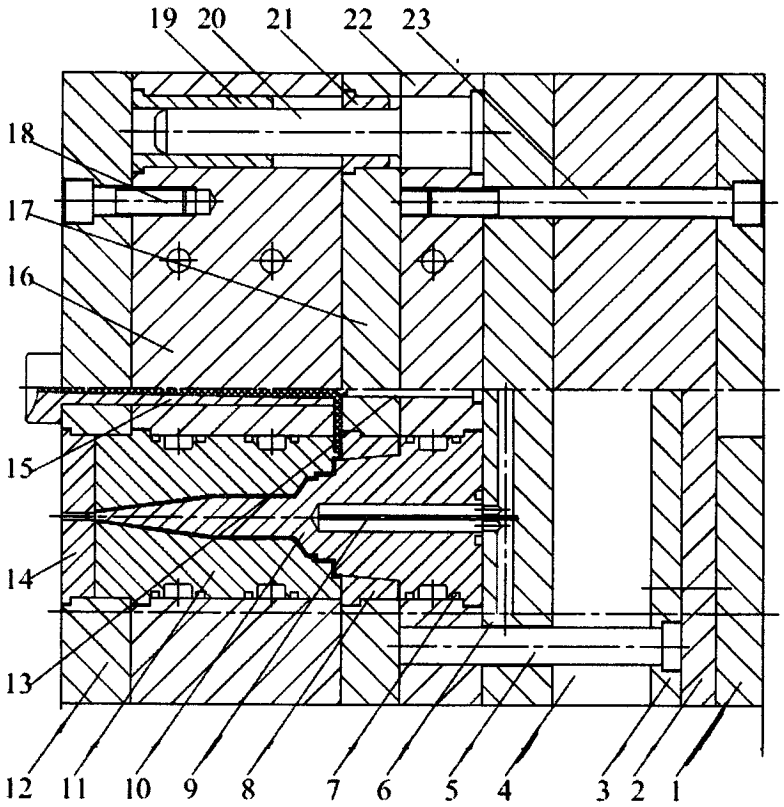


图 1

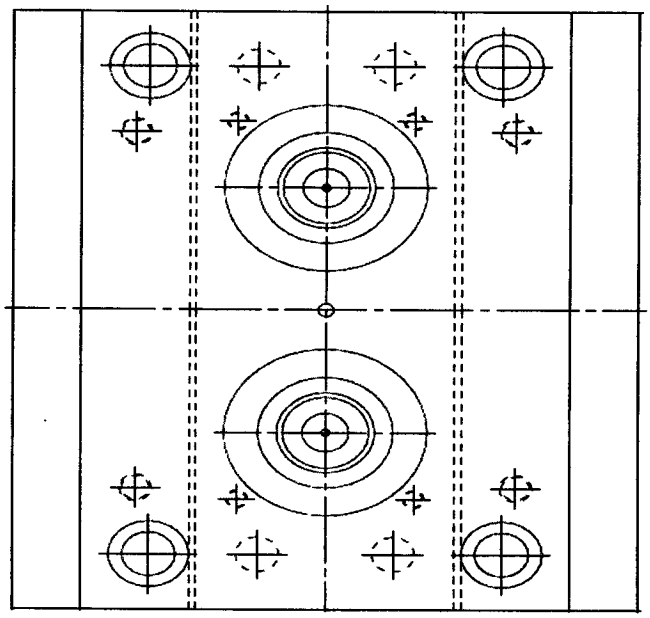


图 2

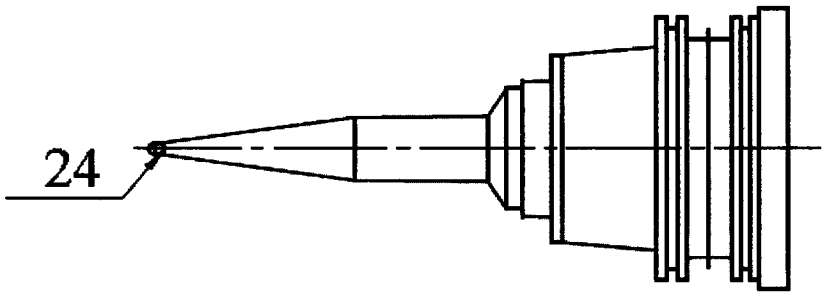


图 3