



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 214687664 U

(45) 授权公告日 2021. 11. 12

(21) 申请号 202120138711.0

(22) 申请日 2021.01.19

(73) 专利权人 东莞市长融光电科技有限公司  
地址 523000 广东省东莞市寮步镇向西新  
业街3号1栋101室

(72) 发明人 江挚军

(74) 专利代理机构 东莞市永邦知识产权代理事  
务所(普通合伙) 44474  
代理人 陈保江

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

B29C 45/17 (2006.01)

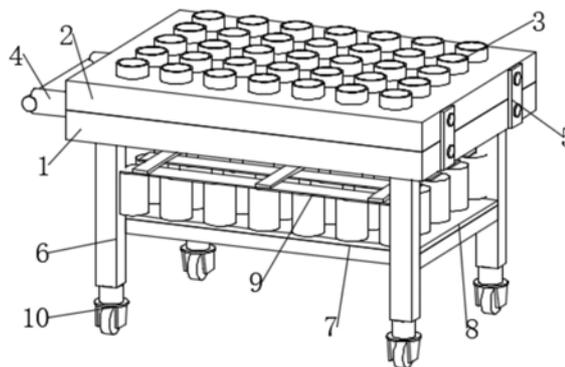
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

### (54) 实用新型名称

一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具,包括支撑板,所述支撑板的上端设置有按压板,所述按压板的下端设置有注塑组件,所述注塑组件包括矩形槽,所述矩形槽开设在按压板的下端中部,所述支撑板的右端中部固定安装有推手,所述支撑板的下端矩形阵列固定安装有四个支撑杆,四个所述支撑杆的下端均固定安装有滚轮,四个所述支撑杆之间共同连接有放置架,所述放置架的上端放置有放置板,所述放置板的上端放置有覆盖组件,所述覆盖组件包括若干个覆盖柱。本实用新型所述的一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具,便于移动,适用于不同型号的手机镜筒注塑,注塑效率高,且易于取料,使用更便捷。



1. 一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具,包括支撑板(1),其特征在于:所述支撑板(1)的上端设置有按压板(2),所述按压板(2)的下端设置有注塑组件(3),所述支撑板(1)的右端中部固定安装有推手(4),所述支撑板(1)的下端矩形阵列固定安装有四个支撑杆(6),四个所述支撑杆(6)的下端均固定安装有滚轮(10),四个所述支撑杆(6)之间共同连接有放置架(7),所述放置架(7)的上端放置有放置板(8),所述放置板(8)的上端放置有覆盖组件(9)。

2. 根据权利要求1所述的一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具,其特征在于:所述注塑组件(3)包括矩形槽(31),所述矩形槽(31)开设在按压板(2)的下端中部,所述矩形槽(31)的下端矩形阵列开设有若干个圆形孔(32),若干个所述圆形孔(32)内均螺纹连接有圆形柱(33),若干个所述圆形柱(33)的上端均开设有上下贯通的注塑孔(34)。

3. 根据权利要求2所述的一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具,其特征在于:若干个所述圆形柱(33)贯穿圆形孔(32)并延伸至按压板(2)的上部,若干个所述圆形柱(33)的底端面与按压板(2)的底端面平行。

4. 根据权利要求1所述的一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具,其特征在于:所述覆盖组件(9)包括若干个覆盖柱(91),若干个所述覆盖柱(91)均为内部中空且下端开口的圆柱型结构,位于水平方向的若干个所述覆盖柱(91)的上端共同固定连接有水平连接板(92),若干个所述水平连接板(92)的上端固定安装有若干个竖直连接板(93),若干个所述竖直连接板(93)的上端均固定安装有提手(94)。

5. 根据权利要求4所述的一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具,其特征在于:所述覆盖柱(91)的数量与圆形柱(33)的数量相同,且覆盖柱(91)的孔面直径大于圆形柱(33)的孔面直径,所述水平连接板(92)与竖直连接板(93)呈垂直状。

6. 根据权利要求1所述的一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具,其特征在于:所述支撑板(1)与按压板(2)通过合页(5)连接。

## 一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及手机镜筒注塑技术领域,特别涉及一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具。

### 背景技术

[0002] 注塑模具是一种生产塑胶制品的工具;也是赋予塑胶制品完整结构和精确尺寸的工具。注塑成型是批量生产某些形状复杂部件时用到的一种加工方法。具体指将受热融化的塑料由注塑机高压射入模腔,经冷却固化后,得到成型品。

[0003] 现有技术中,同一模具不能生产型号不同的手机镜筒,对不同的手机镜筒生产需要更多的模具,使用很不方便,其次,手机镜筒注塑完成后不易从模具内取出,导致注塑效率过低,影响后期加工与售卖情况;且在注塑冷却过程中,容易落灰,影响产品质量。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的主要目的在于提供一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具,可以有效解决背景技术中的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0006] 一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具,包括支撑板,所述支撑板的上端设置有按压板,所述按压板的下端设置有注塑组件,所述支撑板的右端中部固定安装有推手,所述支撑板的下端矩形阵列固定安装有四个支撑杆,四个所述支撑杆的下端均固定安装有滚轮,四个所述支撑杆之间共同连接有放置架,所述放置架的上端放置有放置板,所述放置板的上端放置有覆盖组件。

[0007] 优选的,所述注塑组件包括矩形槽,所述矩形槽开设在按压板的下端中部,所述矩形槽的下端矩形阵列开设有若干个圆形孔,若干个所述圆形孔内均螺纹连接有圆形柱,若干个所述圆形柱的上端均开设有上下贯通的注塑孔。

[0008] 优选的,若干个所述圆形柱贯穿圆形孔并延伸至按压板的上部,若干个所述圆形柱的底端面与按压板的底端面平行。

[0009] 优选的,所述覆盖组件包括若干个覆盖柱,若干个所述覆盖柱均为内部中空且下端开口的圆柱型结构,位于水平方向的若干个所述覆盖柱的上端共同固定连接水平连接板,若干个所述水平连接板的上端固定安装有若干个竖直连接板,若干个所述竖直连接板的上端均固定安装有提手。

[0010] 优选的,所述覆盖柱的数量与圆形柱的数量相同,且覆盖柱的孔面直径大于圆形柱的孔面直径,所述水平连接板与竖直连接板呈垂直状。

[0011] 优选的,所述支撑板与按压板通过合页连接。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:

[0013] 1、对若干个注塑孔内进行注塑工作,注塑完成后,冷却一定时间后,通过合页,将按压板转动至远离支撑板的一侧,若干个注塑成型的手机镜筒随着重力遗落在支撑板上,

且分布均匀,不会出现积压的情况,将其收集起来进行后期加工与售卖使用,一次能注塑多个镜筒模具,加工效率高,且若干个圆形柱便于拆卸,进行更换不同形状的镜筒使用,适用范围更广,使用效果好。

[0014] 2、通过提手,将若干个覆盖柱放置在若干个圆形柱的上端,将若干个注塑孔进行覆盖,避免了在注塑过程中出现落灰的现象,影响收集镜筒的质量与后期售卖情况,使用效果好。

[0015] 3、滚轮的设置,使装置便于移动,减少了大量手机镜筒搬运的劳动力需求,使用更便捷。

### 附图说明

[0016] 图1为本实用新型一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具的整体结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具的注塑组件的整体结构示意图;

[0018] 图3为本实用新型一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具的覆盖组件的整体结构示意图;

[0019] 图4为本实用新型一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具的放置架与放置板的结构示意图。

[0020] 图中:1、支撑板;2、按压板;3、注塑组件;31、矩形槽;32、圆形孔;33、圆形柱;34、注塑孔;4、推手;5、合页;6、支撑杆;7、放置架;8、放置板;9、覆盖组件;91、覆盖柱;92、水平连接板;93、竖直连接板;94、提手;10、滚轮。

### 具体实施方式

[0021] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0022] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,术语“上”、“下”、“内”、“外”“前端”、“后端”、“两端”、“一端”、“另一端”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。此外,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性。

[0023] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“设置有”、“连接”等,应做广义理解,例如“连接”,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0024] 如图1-4所示,一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具,包括支撑板1,支撑板1的上端设置有按压板2,按压板2的下端设置有注塑组件3,支撑板1的右端中部固定安装有推手4,支撑板1的下端矩形阵列固定安装有四个支撑杆6,四个支撑杆6的下端均固定安装有滚轮10,四个支撑杆6之间共同连接有放置架7,放置架7的上端放置有放置板8,放置

板8的上端放置有覆盖组件9。

[0025] 注塑组件3包括矩形槽31,矩形槽31开设在按压板2的下端中部,矩形槽31的下端矩形阵列开设有若干个圆形孔32,若干个圆形孔32内均螺纹连接有圆形柱33,若干个圆形柱33的上端均开设有上下贯通的注塑孔34;将按压板2转动到支撑板1的上方,对若干个注塑孔34内进行注塑工作,注塑完成后,冷却一定时间后,通过合页5,将按压板2转动至远离支撑板1的一侧,若干个注塑成型的手镜筒随着重力遗落在支撑板1上,且分布均匀,不会出现积压的情况,将其收集起来进行后期加工与售卖使用,一次能注塑多个镜筒模具,加工效率高,且若干个圆形柱33便于拆卸,进行更换不同形状的镜筒使用,适用范围更广,使用效果好。

[0026] 若干个圆形柱33贯穿圆形孔32并延伸至按压板2的上部,若干个圆形柱33的底端面与按压板2的底端面平行;便于注塑材料的放置。

[0027] 覆盖组件9包括若干个覆盖柱91,若干个覆盖柱91均为内部中空且下端开口的圆柱型结构,位于水平方向的若干个覆盖柱91的上端共同固定连接有水平连接板92,若干个水平连接板92的上端固定安装有若干个竖直连接板93,若干个竖直连接板93的上端均固定安装有提手94;覆盖组件9的设置,在若干个注塑材料在圆形孔32内冷却时,通过提手94,将若干个覆盖柱91放置在若干个圆形柱33的上端,将若干个注塑孔34进行覆盖,避免了在注塑过程中出现落灰的现象,影响收集镜筒的质量与后期售卖情况,使用效果好。

[0028] 覆盖柱91的数量与圆形柱33的数量相同,且覆盖柱91的孔面直径大于圆形柱33的孔面直径,水平连接板92与竖直连接板93呈垂直状,便于使用与放置。支撑板1与按压板2通过合页5连接。

[0029] 需要说明的是,本实用新型为一种高效型手机镜筒注塑用便于取料的注塑模具,此装置通过滚轮10的设置,使装置便于移动,减少了大量手机镜筒搬运的劳动力需求,使用更便捷;使用时,通过合页5,将按压板2转动到支撑板1的上方,对若干个注塑孔34内进行注塑工作,注塑完成后,冷却一定时间后,通过合页5,将按压板2转动至远离支撑板1的一侧,若干个注塑成型的手镜筒随着重力遗落在支撑板1上,且分布均匀,不会出现积压的情况,将其收集起来进行后期加工与售卖使用,一次能注塑多个镜筒模具,加工效率高,且若干个圆形柱33便于拆卸,进行更换不同形状的镜筒使用,适用范围更广,使用效果好;覆盖组件9的设置,在若干个注塑材料在圆形孔32内冷却时,通过提手94,将若干个覆盖柱91放置在若干个圆形柱33的上端,将若干个注塑孔34进行覆盖,避免了在注塑过程中出现落灰的现象,影响收集镜筒的质量与后期售卖情况,使用效果好,且放置架7的上端便于放置多种物品使用。

[0030] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

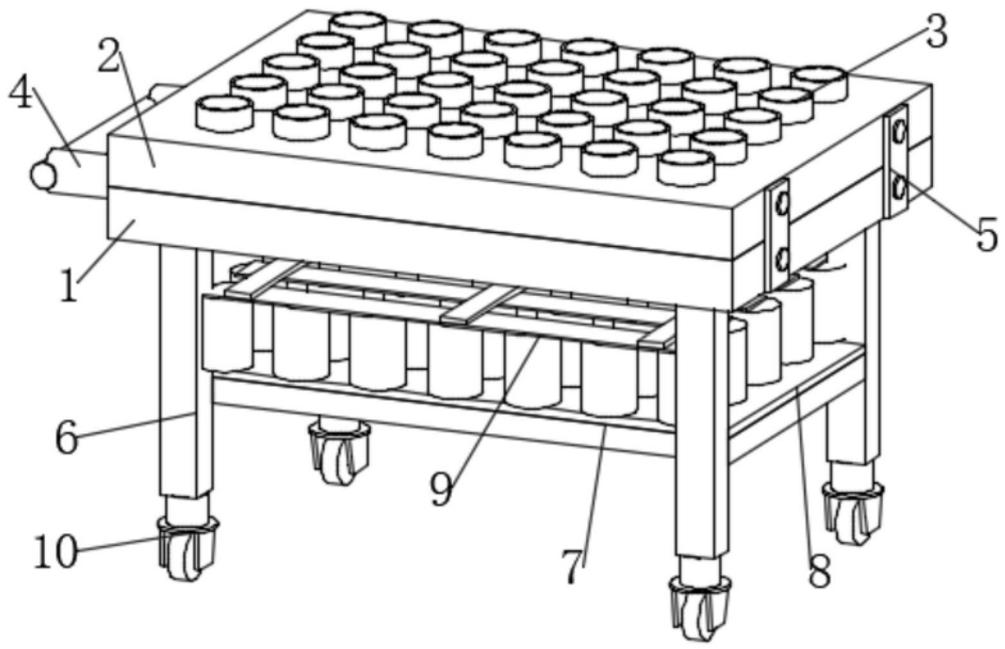


图1

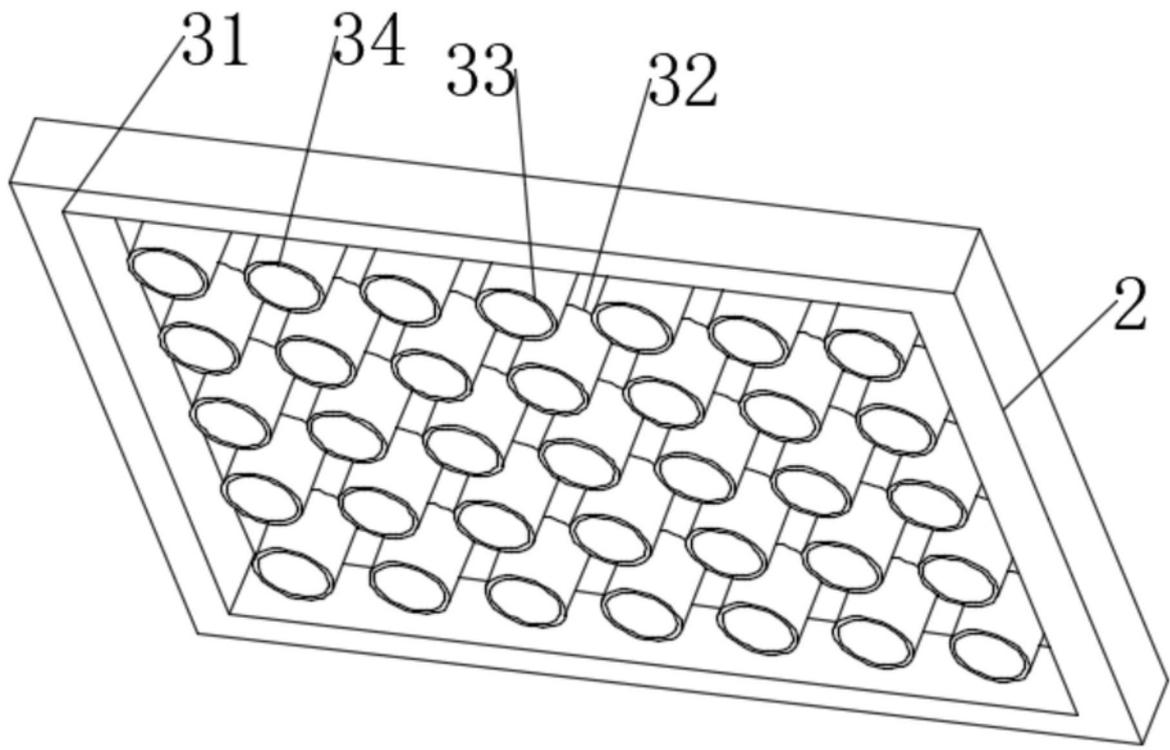


图2

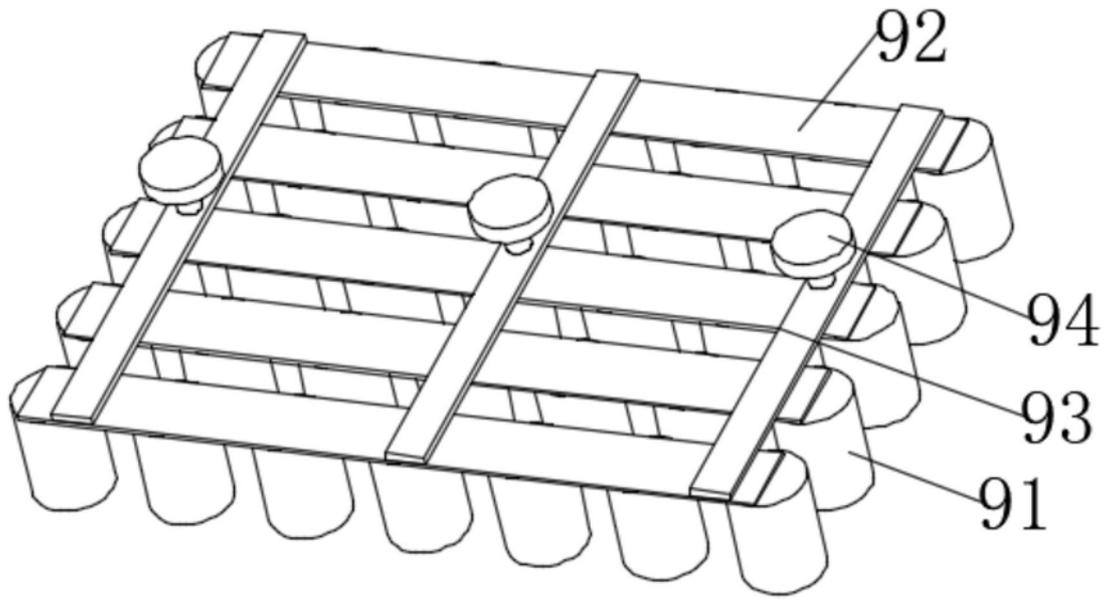


图3

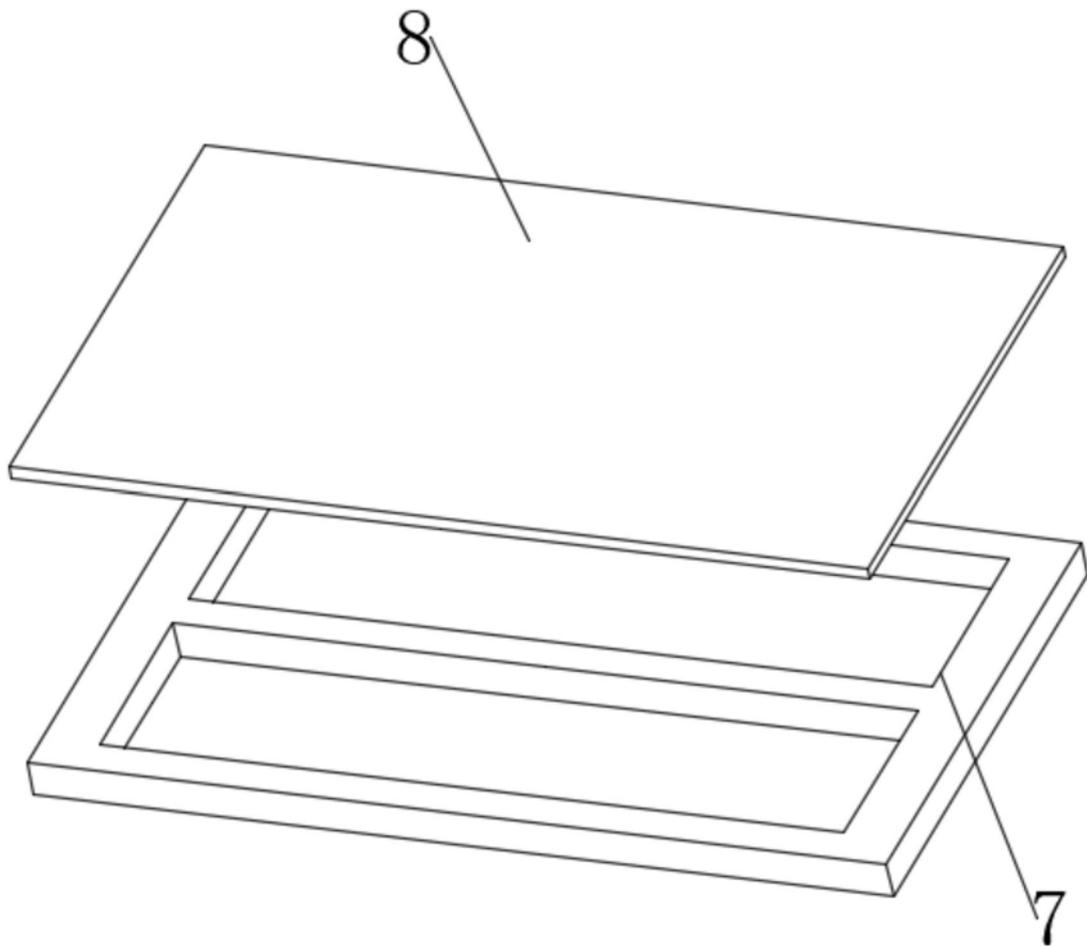


图4