(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 222610264 U
(45)授权公告日 2025.03.14

(21)申请号 202420406682.5

(22)申请日 2024.03.04

(73)专利权人 宁波美丁模塑有限公司
地址 315612 浙江省宁波市宁海县强蛟镇峡山团结路

(72)发明人 尤剑松 尤建勋

(74)专利代理机构 宁波鼎源专利代理事务所(普通合伙) 33411
专利代理师 陈千楷

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)
B29C 45/64(2006.01)
B29C 45/27(2006.01)
B29C 45/40(2006.01)

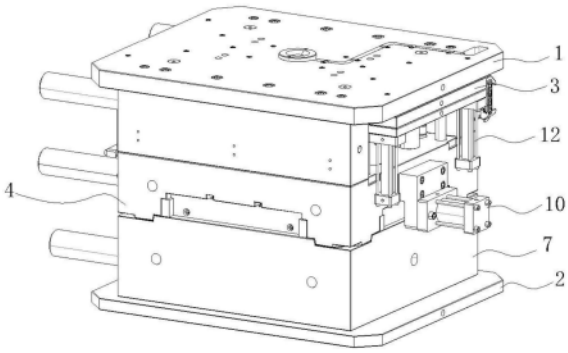
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种扁平盖体注塑模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种扁平盖体注塑模具，包括第一模架底板、第二模架底板，所述第一模架底板和第二模架底板之间依次设有顶针固定板、第一模架、模仁、底模板和第二模架，所述模仁和底模板嵌入所述第二模架中，所述模仁与底模板之间留有间隙，所述模仁的两侧设有第一压紧块和第二压紧块，所述第一压紧块、第二压紧块的内侧与模仁连接，所述第一压紧块、第二压紧块的外侧与第一气缸连接，本实用新型通过在模仁的两侧设置压紧块，模仁与压紧块之间连接在一起，既可以防止模仁上下方向的移动，又可以防止模仁左右方向的移动，这样就能避免模仁与底模板之间的间隙增大，避免出现成型的扁平盖体产品出现厚度不均的情况。



CN 222610264 U

1.一种扁平盖体注塑模具,包括第一模架底板、第二模架底板,所述第一模架底板和第二模架底板之间依次设有顶针固定板、第一模架、模仁、底模板和第二模架,其特征在于:所述模仁和底模板嵌入所述第二模架中,所述模仁与底模板之间留有间隙,所述模仁的两侧设有第一压紧块和第二压紧块,所述第一压紧块、第二压紧块的内侧与模仁连接,所述第一压紧块、第二压紧块的外侧与第一气缸连接,所述底模板包括底板和两条向上延申的侧边,所述第一压紧块和第二压紧块的底面与所述底模板的侧边的上端面接触。

2.根据权利要求1所述的扁平盖体注塑模具,其特征在于:所述底模板的两条侧边相对设置,分别为第一侧边和第二侧边,所述第一侧边、第二侧边与底板直接圆弧过渡连接。

3.根据权利要求1所述的扁平盖体注塑模具,其特征在于:所述第一模架底板的中间位置设有浇道柱,所述浇道柱的一端置于所述第一模架板外,所述浇道柱的另一端依次贯穿所述顶针固定板、第一模架、模仁直至模仁与底模板之间的间隙。

4.根据权利要求3所述的扁平盖体注塑模具,其特征在于:所述浇道柱置于所述第一模架板外的那端为漏斗状。

5.根据权利要求3所述的扁平盖体注塑模具,其特征在于:所述顶针固定板上设有多个顶针,所述顶针固定板与第二气缸连接。

6.根据权利要求5所述的扁平盖体注塑模具,其特征在于:所述模仁上设有多个供所述浇道柱与顶针贯穿的通孔。

7.根据权利要求1所述的扁平盖体注塑模具,其特征在于:所诉第二模架设有供所述模仁放置的容置槽,所述容置槽的形状与所述模仁的外形轮廓相适配。

一种扁平盖体注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具,特别是涉及一种扁平盖体注塑模具。

背景技术

[0002] 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。简单的说就是将受热融化的材料由高压射入模腔,经冷却固化后,得到成形品。具有生产速度快、效率高、尺寸精确等优点,适用于大量生产与形状复杂产品等加工领域。

[0003] 注塑模具由动模和定模两部分组成,动模安装在注射成型机的移动模板上,定模安装在注射成型机的固定模板上。在注射成型时动模与定模闭合构成浇注系统和型腔,开模时动模和定模分离以便取出塑料制品。

[0004] 但是高压喷射出的受热融化的塑料,会造成现有的盖体注塑模具的模芯与底模板之间的间隙增大,影响盖体成型的厚度。

实用新型内容

[0005] 为了解决上述现有技术存在的缺陷,本实用新型提出了一种能避免盖体成型厚度不均的注塑模具。

[0006] 本实用新型的技术方案是这样实现的:一种扁平盖体注塑模具,包括第一模架底板、第二模架底板,所述第一模架底板和第二模架底板之间依次设有顶针固定板、第一模架、模仁、底模板和第二模架,所述模仁和底模板嵌入所述第二模架中,所述模仁与底模板之间留有间隙,所述模仁的两侧设有第一压紧块和第二压紧块,所述第一压紧块、第二压紧块的内侧与模仁连接,所述第一压紧块、第二压紧块的外侧与第一气缸连接,所述底模板包括底板和两条向上延申的侧边,所述第一压紧块和第二压紧块的底面与所述底模板的侧边的上端面接触。

[0007] 在其中一个实施例中,所述底模板的两条侧边相对设置,分别为第一侧边和第二侧边,所述第一侧边、第二侧边与底板直接圆弧过渡连接。

[0008] 在其中一个实施例中,所述第一模架底板的中间位置设有浇道柱,所述浇道柱的一端置于所述第一模架板外,所述浇道柱的另一端依次贯穿所述顶针固定板、第一模架、模仁直至模仁与底模板之间的间隙。

[0009] 在其中一个实施例中,所述浇道柱置于所述第一模架板外的那端为漏斗状。

[0010] 在其中一个实施例中,所述顶针固定板上设有多个顶针,所述顶针固定板与第二气缸连接。

[0011] 在其中一个实施例中,所述模仁上设有多个供所述浇道柱与顶针贯穿的通孔。

[0012] 在其中一个实施例中,所诉第二模架设有供所述模仁放置的容置槽,所述容置槽的形状与所述模仁的外形轮廓相适配。

[0013] 在受热融化的塑料由注塑机高压射入模腔,受热融化的塑料经浇道柱高速喷射至模仁与底模板之间的间隙,底模板的底边、侧边与模仁之间的间隙就构成成型的扁平盖体

产品,经冷却固化后,得到成形的产品。本实用新型通过在模仁的两侧设置压紧块,模仁与压紧块之间连接在一起,既可以防止模仁上下方向的移动,又可以防止模仁左右方向的移动,这样就能避免模仁与底模板之间的间隙增大,避免出现成型的扁平盖体产品出现厚度不均的情况。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型实施例的结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型的模仁与底模板的位置示意图;

[0016] 图3为本实用新型中第二模架的结构示意图;

[0017] 图4为本实用新型中底模板的结构示意图,

[0018] 图中,1、第一模架底板,2、第二模架底板,3、顶针固定板,4、第一模架,5、模仁,6、底模板,7、第二模架,8、第一压紧块,9、第二压紧块,10、第一气缸,601、底板,602、第一侧边,603、第二侧边,11、浇道柱、12、第二气缸,13、容置槽。

具体实施方式

[0019] 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。

[0020] 需要说明的是,当组件被称为“装设于”另一个组件,它可以直接在另一个组件上或者也可以存在居中的组件。当一个组件被认为是“设置于”另一个组件,它可以是直接设置在另一个组件上或者可能同时存在居中组件。当一个组件被认为是“固定于”另一个组件,它可以是直接固定在另一个组件上或者可能同时存在居中组件。

[0021] 除非另有定义,本文所使用的所有的技术和科学术语与属于本实用新型的技术领域的技术人员通常理解的含义相同。本文中在本实用新型的说明书中所使用的术语只是为了描述具体的实施例的目的,不是旨在于限制本实用新型。本文所使用的术语“或/及”包括一个或多个相关的所列项目的任意的和所有的组合。

[0022] 如图1至图2所示,本实施例公开了一种扁平盖体注塑模具,包括第一模架底板1、第二模架底板2,所述第一模架底板1和第二模架底板2之间依次设有顶针固定板3、第一模架4、模仁5、底模板6和第二模架7,所述模仁和5底模板6嵌入所述第二模架7中,所述模仁5与底模板6之间留有间隙,所述模仁5的两侧设有第一压紧块8和第二压紧块9,所述第一压紧块8、第二压紧块9的内侧与模仁5连接,所述第一压紧块8、第二压紧块9的外侧与第一气缸10连接,所述底模板6包括底板601和两条向上延申的侧边,分别为第一侧边602、第二侧边603,其中,第一压紧块8的底面与第一侧边602的上端面接触,第二压紧块9的底面与第二侧边603的上端面接触。

[0023] 如图4所示,在本实施例中,所述第一侧边602、第二侧边603与底板601直接圆弧过渡连接。

[0024] 在本实施例中,所述第一模架底板1的中间位置设有浇道柱11,所述浇道柱11的一端置于所述第一模架板外1,所述浇道柱11的另一端依次贯穿所述顶针固定板3、第一模架

4、模仁5直至模仁5与底模板6之间的间隙。

[0025] 在本实施例中,所述浇道柱11置于所述第一模架板1外的那端为漏斗状。

[0026] 在本实施例中,所述顶针固定板3上设有多个顶针,所述顶针固定板3与第二气缸12连接。

[0027] 在本实施例中,所述模仁5上设有多个供所述浇道柱11与顶针贯穿的通孔。

[0028] 如图3所示,在本实施例中,所诉第二模架7设有供所述模仁5放置的容置槽13,所述容置槽13的形状与所述模仁5的外形轮廓相适配。

[0029] 本实用新型通过在模仁的两侧设置压紧块,模仁与压紧块之间连接在一起,既可以防止模仁上下方向的移动,又可以防止模仁左右方向的移动,这样就能避免模仁与底模板之间的间隙增大,避免出现成型的扁平盖体产品出现厚度不均的情况。

[0030] 以上仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改,等同替换和改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

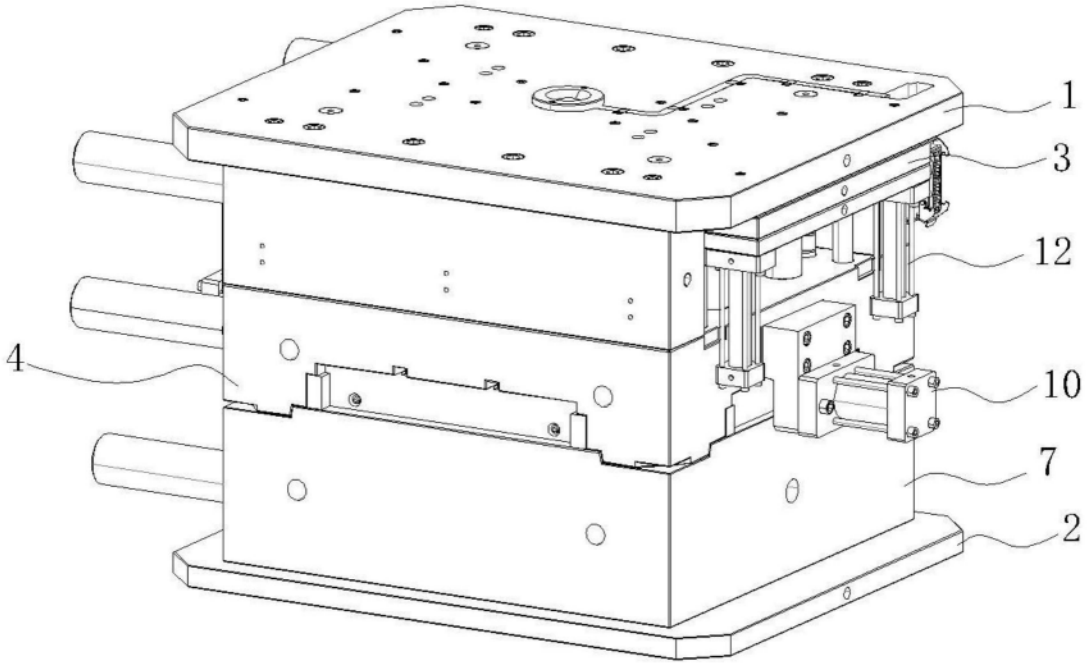


图1

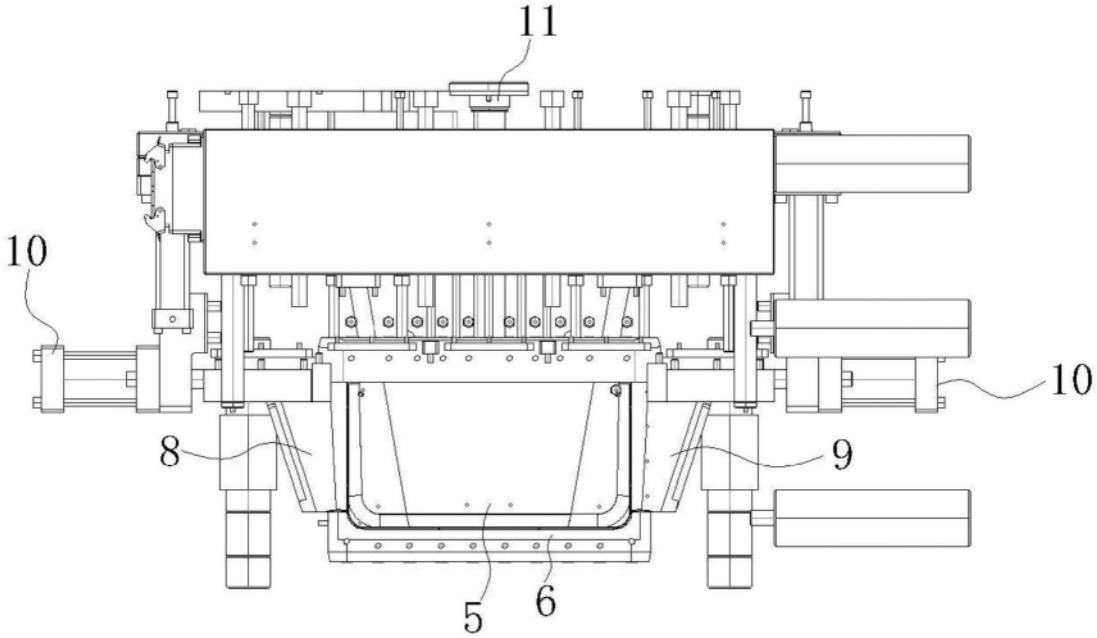


图2

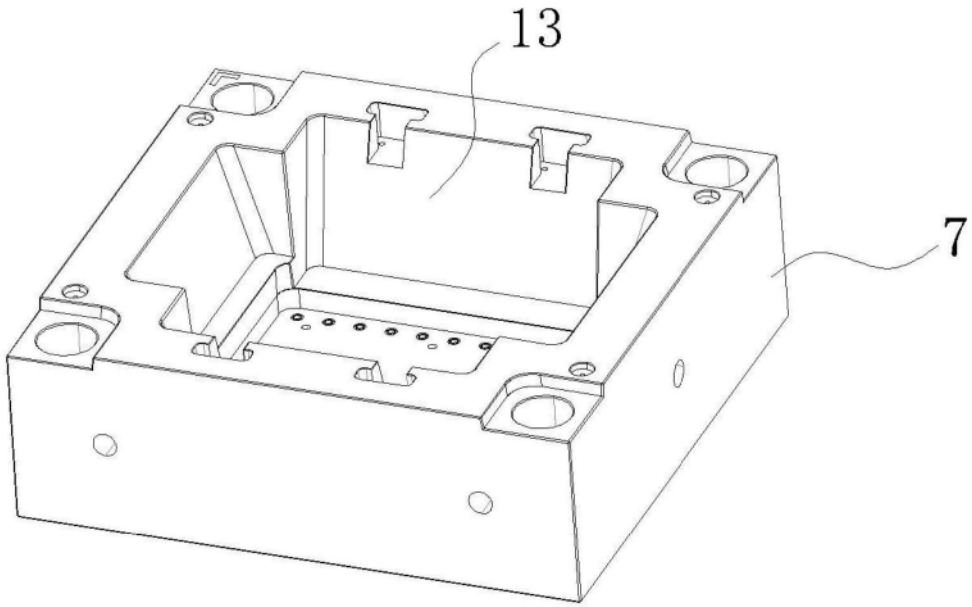


图3

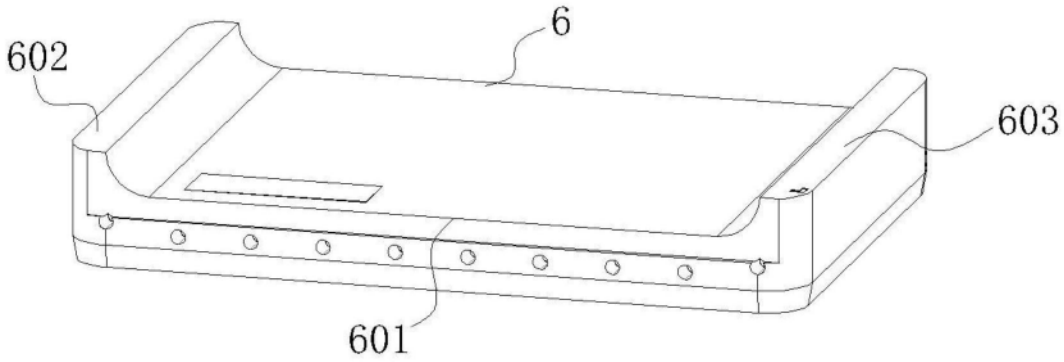


图4