



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 102922676 B

(45) 授权公告日 2015. 01. 07

(21) 申请号 201210479786. 0

(22) 申请日 2012. 11. 23

(73) 专利权人 安吉德康精密铸件有限公司

地址 313300 浙江省湖州市安吉县良朋工业  
区德康精密铸件有限公司

(72) 发明人 张正德 张健

(74) 专利代理机构 湖州金卫知识产权代理事务  
所(普通合伙) 33232

代理人 裴金华

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

审查员 房鑫卿

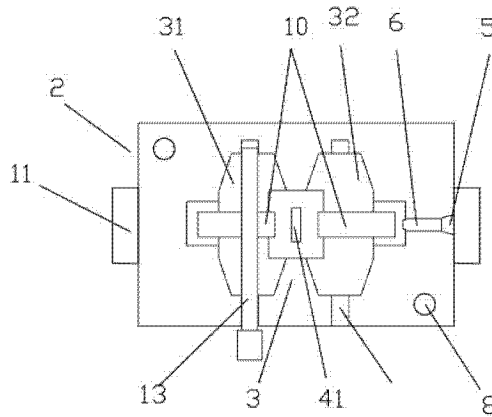
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 发明名称

一种农机铸件注射成型模具

(57) 摘要

本发明公开一种农机铸件注射成型模具,包括上模、下模及型腔,所述型腔连接有注射浇道和浇口,所述型腔包括第一型腔和第二型腔,在第一型腔与第二型腔之间设有挡柱,所述挡柱为带有凹槽的圆柱;在第一型腔与第二型腔内沿它们的横向中心线各设有横向挡块;所述第一型腔和第二型腔的挡块的端部各开有“凹”型槽;在上模与下模的表面上,沿第一型腔与第二型腔的纵向中心线各开有“u”型槽,所述“u”型槽内安装有导杆。优点:企业可以大批量生产,提高了效率;对操作员工的技术要求低;可以减少企业的生产成本;生产出的产品精度高,废品率低。



1. 一种农机铸件注射成型模具,包括上模(1)、下模(2)及型腔(3),所述型腔(3)连接有注射浇道(5)和浇口(6),其特征在于:所述型腔(3)包括第一型腔(31)和第二型腔(32),在第一型腔(31)与第二型腔(32)之间设有挡柱(4),所述挡柱(4)为带有凹槽(41)的圆柱;在第一型腔(31)与第二型腔(32)内沿它们的横向中心线各设有横向挡块(10);所述第一型腔(31)和第二型腔(32)的挡块(10)的端部各开有“凹”型槽(7);在上模(1)与下模(2)的表面上,沿第一型腔(31)与第二型腔(32)的纵向中心线各开有“u”型槽(12),所述“u”型槽(12)内安装有导杆(13);

所述“凹”型槽(7)的深度小于第一型腔(31)与第二型腔(32)的深度;

所述上模(1)上设有凸起(9),所述下模(2)上开有与凸起(9)相配合连接的固定孔(8);

所述下模(2)上设有脱模装置(11)。

## 一种农机铸件注射成型模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,特别涉及一种用于制造农机铸件的注射成型模具。

### 背景技术

[0002] 机械零部件的传统加工方法:锻造/车削—热处理,这种加工方法生产的零部件质量取决于工作人员的技术水平高低,因此,企业对工作人员的技术水平很高,这对企业增加了招收员工的难度,也相对员工的工资会很高,提高了企业的生产成本;还有这种加工方法的生产效率很低,不能大批量生产,大大影响了企业的效益。因此,现在的企业都在使用注射成型模具,这种生产工艺,操作简单、对工作人员的技术水平要求低,而且可以大批量生产。零部件的质量要取决于填充—保压—冷却—脱模四大工艺步骤,但也还要看模具开模型腔的好坏。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种结构简单、操作方便且高效率、高精度的农机铸件注射成型模具。

[0004] 本实用新型的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的:一种农机铸件注射成型模具,包括上模、下模及型腔,所述型腔连接有注射浇道和浇口,所述型腔包括第一型腔和第二型腔,在第一型腔与第二型腔之间设有挡柱,所述挡柱为带有凹槽的圆柱;在第一型腔与第二型腔内沿它们的横向中心线各设有横向挡块;所述第一型腔和第二型腔的挡块的端部各开有“凹”型槽;在上模与下模的表面上,沿第一型腔与第二型腔的纵向中心线各开有“u”型槽,所述“u”型槽内安装有导杆。

[0005] 作为优选,所述“凹”型槽的深度小于第一型腔与第二型腔的深度。

[0006] 作为优选,所述上模上设有凸起,所述下模上开有与凸起相配合连接的固定孔。

[0007] 作为优选,所述下模上设有脱模装置。

[0008] 综上所述,本实用新型具有以下有益效果:

[0009] 使用本实用新型模具装置,企业可以大批量生产,提高了效率;对操作员工的技术要求低;可以减少企业的生产成本;生产出的产品精度高,废品率低。

### 附图说明

[0010] 图1是本实用新型下模的正视图;

[0011] 图2是本实用新型上模的正视图。

### 具体实施方式

[0012] 以下结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0013] 如图1-2所示,一种农机铸件注射成型模具,包括上模1和下模2。上模1与下模2的表面上分别设有凸起9和固定孔8,凸起9与固定孔8相互配合连接固定。注射成型模

具的型腔 3 包括第一型腔 31 和第二型腔 32,在第一型腔 31 与第二型腔 32 之间设有挡柱 4,挡柱 4 是一根带有凹槽 41 的圆柱。在第一型腔 31 和第二型腔 32 内,沿第一型腔 31 和第二型腔 32 的横向中心线的方向各设有一块横向挡块 10 ;在挡块 10 的端部处各开有“凹”型槽 7。“凹”型槽(7)的深度小于第一型腔(31)与第二型腔(32)的深度。在上模 1 与下模 2 的表面上,沿第一型腔 31 与第二型腔 32 的纵向中心线各开有“u”型槽 12,所述“u”型槽 12 内安装有导杆 13。

[0014] 此外,型腔 3 连通注射浇道 5 和浇口 6,工作流程:液体通过注塑机的喷嘴经注射浇道 5 和浇口 6 注入模具型腔 3,经保压、冷却后,通过设置在下模 2 的脱模装置 11 脱模。

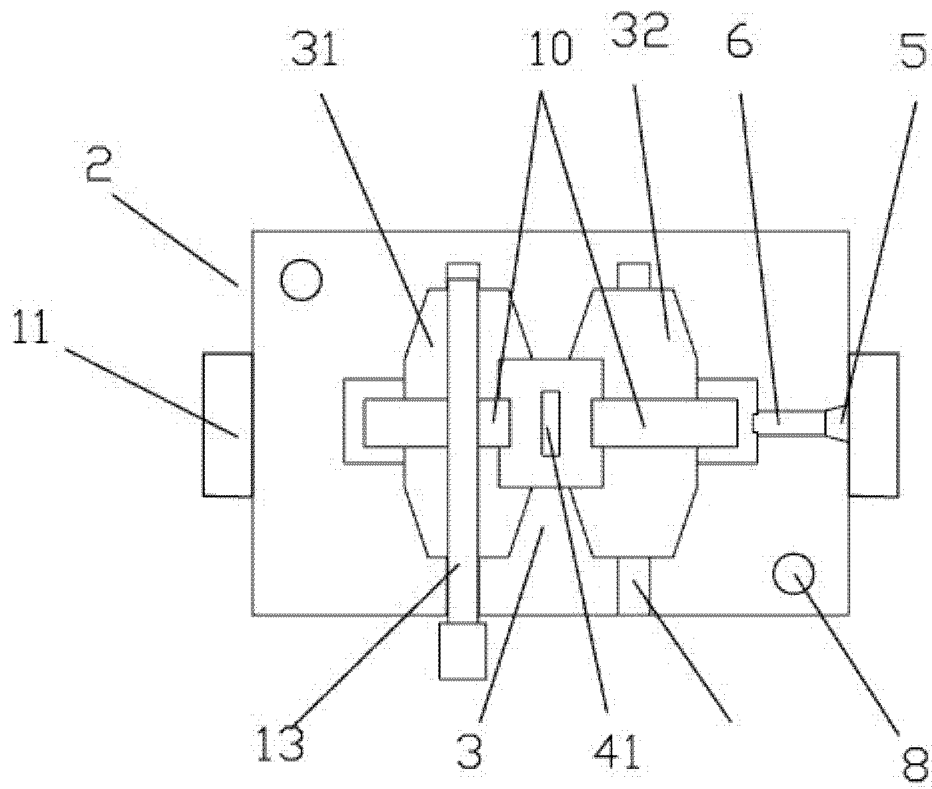


图 1

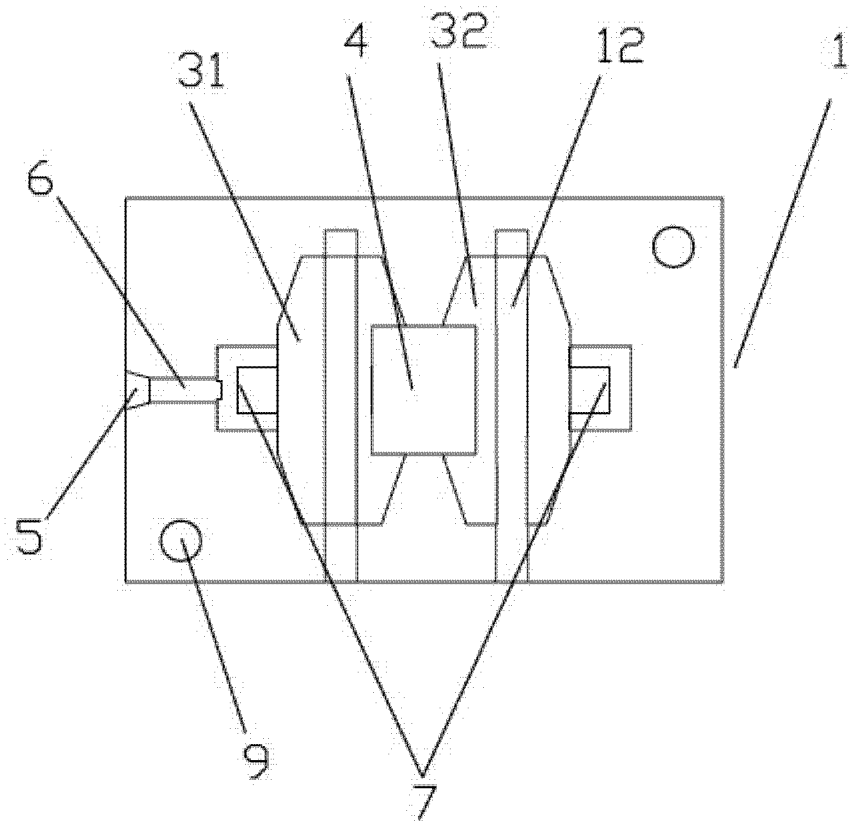


图 2