



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206484813 U

(45)授权公告日 2017. 09. 12

(21)申请号 201720127107.1

(22)申请日 2017.02.13

(73)专利权人 东莞市森熵精密模具有限公司

地址 523000 广东省东莞市虎门镇怀德大
禾工业区厂房二楼

(72)发明人 闵思超 曾贤军

(74)专利代理机构 深圳市千纳专利代理有限公
司 44218

代理人 易朝晖

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006.01)

B29C 45/73(2006.01)

B29C 45/84(2006.01)

B29L 11/00(2006.01)

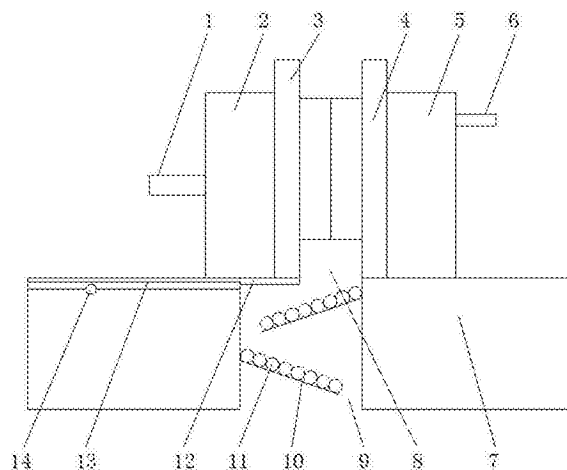
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种手机镜头注塑模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种手机镜头注塑模具，包括注塑口、定模座和水管，所述注塑口设置在动模座左侧中部，所述动模座和动模底部安装有滑块，所述滑槽上设置有注油嘴，所述定模座左侧设置有定模，所述定模座右上方安装有推料杆，所述动模和定模中部设有落料口，所述下料板上安装有填充物，且下料板底端设有出料口，所述水管上方和下方分别设置有进水接口和回水接口，所述进水接口和回水接口左侧安置有水箱。该手机镜头注塑模具动模和定模中部的落料口下方安装下料板，而且下料板上安装有填充物，填充物材质设置为海绵，海绵的柔软性可以保护手机镜头，避免其在下落过程中受到撞击损坏，从而减少次品的产量，提高生产质量。



1. 一种手机镜头注塑模具,包括注塑口(1)、定模座(5)和水管(19),其特征在于:所述注塑口(1)设置在动模座(2)左侧中部,且动模座(2)右侧与动模(3)相连接,所述动模座(2)和动模(3)底部安装有滑块(12),且滑块(12)安置在底座(7)上方的滑槽(13)内,所述滑槽(13)上设置有注油嘴(14),所述定模座(5)左侧设置有定模(4),且定模(4)安置在动模(3)右侧,所述定模座(5)右上方安装有推料杆(6),所述动模(3)和定模(4)中部设有落料口(8),且落料口(8)下方安装有以下料板(10),所述下料板(10)上安装有填充物(11),且下料板(10)底端设有出料口(9),所述水管(19)上方和下方分别设置有进水接口(18)和回水接口(17),且水管(19)安置在定模(4)内部侧面,所述进水接口(18)和回水接口(17)左侧安置有水箱(15),且水箱(15)内部安装有冷却过滤装置(16)。

2. 根据权利要求1所述的一种手机镜头注塑模具,其特征在于:所述推料杆(6)的安装高度设置在定模座(5)高度三分之一的上方。

3. 根据权利要求1所述的一种手机镜头注塑模具,其特征在于:所述填充物(11)材质设置为海绵。

4. 根据权利要求1所述的一种手机镜头注塑模具,其特征在于:所述回水接口(17)设置为三通结构。

5. 根据权利要求1所述的一种手机镜头注塑模具,其特征在于:所述水管(19)设置为蛇形结构。

一种手机镜头注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,具体为一种手机镜头注塑模具。

背景技术

[0002] 模具,工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之,模具是用来制作成型物品的工具,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。素有“工业之母”的称号。

[0003] 目前市场上的模具种类数量已经有了不少,但是手机镜头属于易碎产品,现有的模具利用推料杆将其推出,并没有保护措施,而且现有的模具大多是利用冷却液进行冷却的,注塑时产生的热量没有加以利用,浪费可用资源。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种手机镜头注塑模具,以解决现有的模具利用推料杆将其推出,并没有保护措施,而且现有的模具大多是利用冷却液进行冷却的,注塑时产生的热量没有加以利用,浪费可用资源的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案一种手机镜头注塑模具,包括注塑口、定模座和水管,所述注塑口设置在动模座左侧中部,且动模座右侧与动模相连接,所述动模座和动模底部安装有滑块,且滑块安置在底座上方的滑槽内,所述滑槽上设置有注油嘴,所述定模座左侧设置有定模,且定模安置在动模右侧,所述定模座右上方安装有推料杆,所述动模和定模中部设有落料口,且落料口下方安装有下列板,所述下列板上安装有填充物,且下列板底端设有出料口,所述水管上方和下方分别设置有进水接口和回水接口,且水管安置在定模内部侧面,所述进水接口和回水接口左侧安置有水箱,且水箱内部安装有冷却过滤装置。

[0006] 优选的,所述推料杆的安装高度设置在定模座高度三分之一的上方。

[0007] 优选的,所述填充物材质设置为海绵。

[0008] 优选的,所述回水接口设置为三通结构。

[0009] 优选的,所述水管设置为蛇形结构。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该手机镜头注塑模具动模和定模中部的落料口下方安装有下列板,而且下列板上安装有填充物,填充物材质设置为海绵,海绵的柔软性可以保护手机镜头,避免其在下落过程中受到撞击损坏,从而减少次品的产量,提高生产质量,另外,水管上方和下方分别设置有进水接口和回水接口,同时,回水接口设置为三通结构,可以根据需要使用流出的热水,若不需要可以关闭阀门使回水流回水箱。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型结构示意图;

[0012] 图2为本实用新型冷却装置结构示意图。

[0013] 图中:1、注塑口,2、动模座,3、动模,4、定模,5、定模座,6、推料杆,7、底座,8、落料口,9、出料口,10、下料板,11、填充物,12、滑块,13、滑槽,14、注油嘴,15、水箱,16、冷却过滤装置,17、回水接口,18、进水接口,19、水管。

具体实施方式

[0014] 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。

[0015] 请参阅图1-2,本实用新型提供一种技术方案:一种手机镜头注塑模具,包括注塑口1、动模座2、动模3、定模4、定模座5、推料杆6、底座7、落料口8、出料口9、下料板10、填充物11、滑块12、滑槽13、注油嘴14、水箱15、冷却过滤装置16、回水接口17、进水接口18和水管19,注塑口1设置在动模座2左侧中部,且动模座2右侧与动模3相连接,动模座2和动模3底部安装有滑块12,且滑块12安置在底座7上方的滑槽13内,滑槽13上设置有注油嘴14,定模座5左侧设置有定模4,且定模4安置在动模3右侧,定模座5右上方安装有推料杆6,推料杆6的安装高度设置在定模座5高度三分之一的上方,对于物体的整体来说,物体的底部比上方稳定性强,从上方推物体更加方便容易,动模3和定模4中部设有落料口8,且落料口8下方安装有下料板10,下料板10上安装有填充物11,且下料板10底端设有出料口9,填充物11材质设置为海绵,海绵的柔软性可以保护手机镜头,避免其在下落过程中受到撞击损坏,从而减少次品的产量,提高生产质量,水管19上方和下方分别设置有进水接口18和回水接口17,且水管19安置在定模4内部侧面,水管19设置为蛇形结构,增长水管19长度,从而增加冷却面积,提高冷却效果,进水接口18和回水接口17左侧安置有水箱15,且水箱15内部安装有冷却过滤装置16,回水接口17设置为三通结构,可以根据需要使用流出的热水,若不需要可以关闭阀门使回水流回水箱15。

[0016] 工作原理:在使用该手机镜头注塑模具之前,需要对整个模具进行简单的结构了解,整个处理的过程大体上可以进行两个部分的划分,首先动模座2带动动模3在滑槽13上向右运动,与定模4何在一起形成模具,熔融塑料从注塑口1被注入模腔内,并在水管19的作用下在模腔内冷却定型,然后动模3向左运动,与定模4分开,再由推料杆6将手机镜头注从定模4内顶出离开模具,从落料口8落在下料板10的填充物11上,再从出料口9落下,同时动模3和定模4再闭合进行下一次注塑。

[0017] 尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,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、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

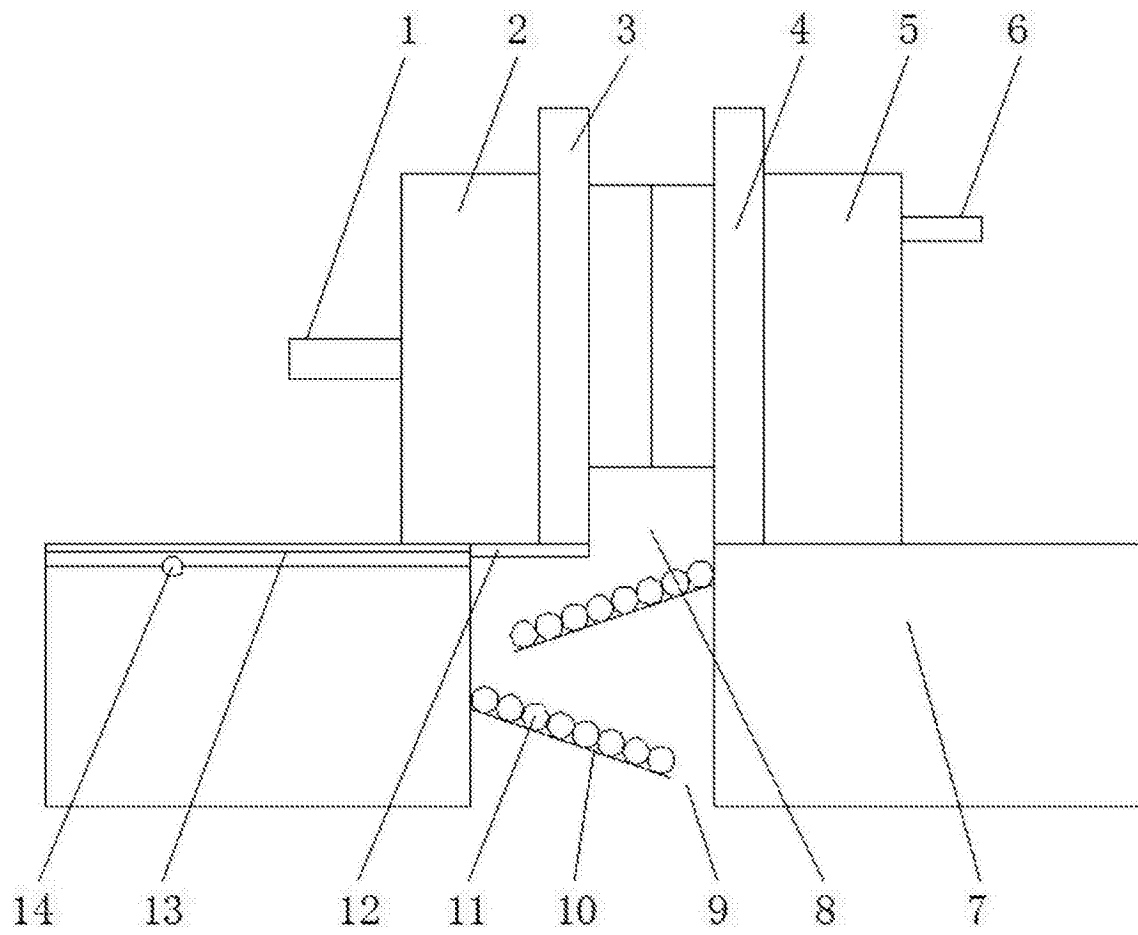


图1

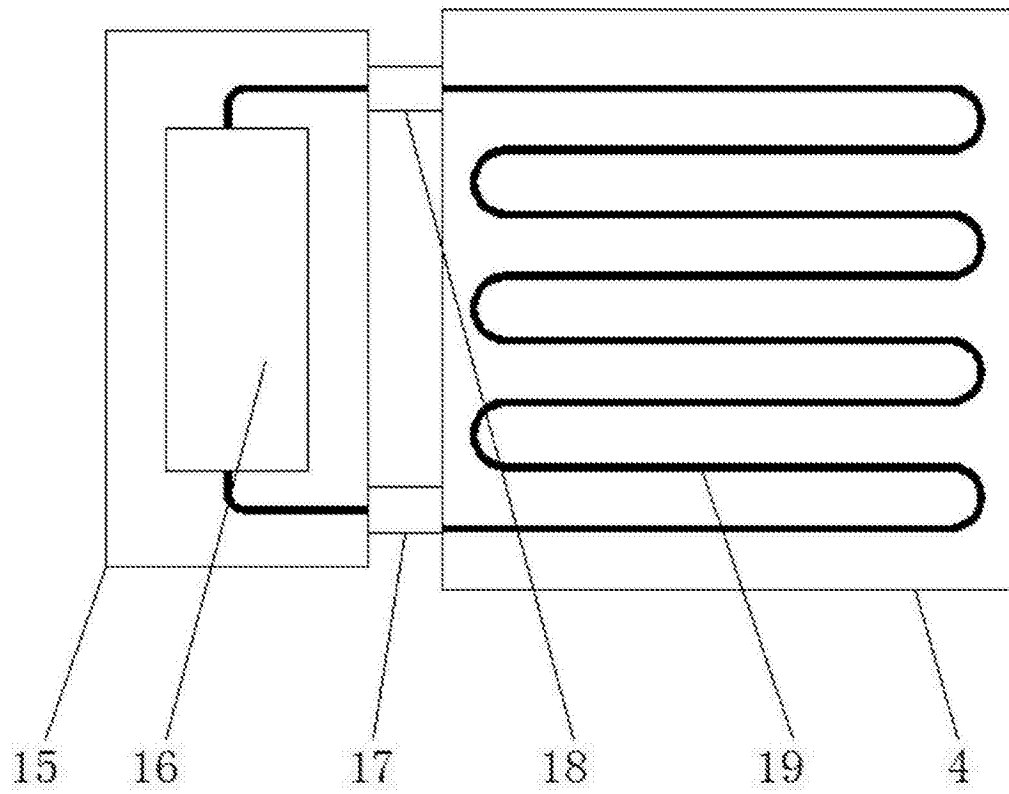


图2