(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 206383426 U
(45)授权公告日 2017.08.08

(21)申请号 201720064053.9

(22)申请日 2017.01.19

(73)专利权人 苏州优耐鑫模具科技有限公司
地址 215100 江苏省苏州市吴中区角直镇柯福路9号

(72)发明人 王园

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)
B29C 45/32(2006.01)

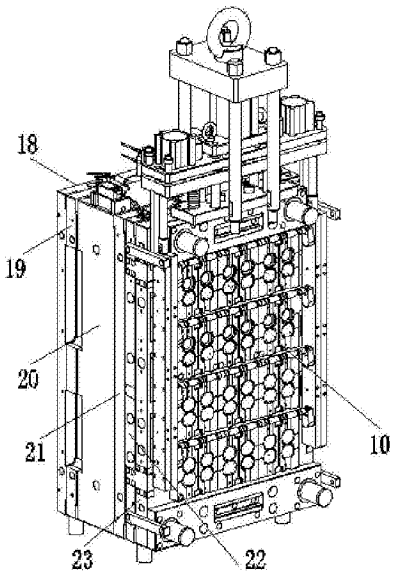
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种新型多腔模内自动盒盖注塑模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种新型多腔模内自动盒盖注塑模具，包括动模固定板和定模固定板，所述定模固定板前端设置有热流道板，且热流道板与定模固定板固定连接，所述热流道板前端设置有定模板，且定模板与热流道板固定连接，所述动模固定板前端设置有动模垫板，且动模垫板与动模固定板固定连接，所述动模垫板前端设置有动模方铁，且动模方铁与动模垫板固定连接所述动模仁下部设置有第一动模型芯，所述定模仁上设置有第二定模镶件，且第二定模镶件与第一动模型芯同轴设置。本实用新型的有益效果是：避免模具制造过程中模架外形的大小，大大缩短后续工序人工的操作时间。



CN 206383426 U

1.一种新型多腔模内自动盒盖注塑模具，包括动模固定板(18)和定模固定板(26)，其特征在于：所述定模固定板(26)前端设置有热流道板(25)，且热流道板(25)与定模固定板(26)固定连接，所述热流道板(25)前端设置有定模板(24)，且定模板(24)与热流道板(25)固定连接，所述动模固定板(18)前端设置有动模垫板(19)，且动模垫板(19)与动模固定板(18)固定连接，所述动模垫板(19)前端设置有动模方铁(20)，且动模方铁(20)与动模垫板(19)固定连接，所述动模方铁(20)前端设置有动模垫板(21)，且动模垫板(21)与动模方铁(20)固定连接，所述动模垫板(21)前端设置有动模板(22)，且动模板(22)与动模垫板(21)固定连接，所述动模板(22)前端设置有动模推板(23)，且动模推板(23)与动模板(22)固定连接，所述动模推板(23)上设置有定模仁(10)，所述定模仁(10)下方设置有动模仁(12)，且定模仁(10)与动模仁(12)之间设置有第七定模镶件(11)，所述定模仁(10)上设置有第六定模镶件(9)，且第六定模镶件(9)下端贯穿定模仁(10)和第七定模镶件(11)安装在动模仁(12)上方，所述动模仁(12)下部设置有第一动模型芯(1)，所述定模仁(10)上设置有第二定模镶件(4)，且第二定模镶件(4)与第一动模型芯(1)同轴设置。

2.根据权利要求1所述的一种新型多腔模内自动盒盖注塑模具，其特征在于：所述第六定模镶件(9)内部设置有第三定模镶件(5)，且第六定模镶件(9)与第三定模镶件(5)同轴设置，所述第三定模镶件(5)外侧设置有第五定模镶件(8)，且第五定模镶件(8)安装在第六定模镶件(9)上表面。

3.根据权利要求2所述的一种新型多腔模内自动盒盖注塑模具，其特征在于：所述第三定模镶件(5)外侧安装有第四定模镶件(6)，且第三定模镶件(5)与第四定模镶件(6)之间设置有弹簧，所述第四定模镶件(6)外侧安装有定模司筒(7)。

4.根据权利要求1所述的一种新型多腔模内自动盒盖注塑模具，其特征在于：所述第一动模型芯(1)顶部设置有第二动模镶件(13)，所述第一动模型芯(1)外侧设置有第一动模镶件(2)，所述第一动模镶件(2)安装在动模仁(12)内部。

5.根据权利要求1所述的一种新型多腔模内自动盒盖注塑模具，其特征在于：所述第一动模型芯(1)内部安装有动模司筒(15)，所述动模司筒(15)与第一动模型芯(1)之间设置有第二动模型芯(14)，所述动模司筒(15)内部安装有第三动模镶件(16)，所述第三动模镶件(16)内部安装有第四动模镶件(17)，且动模司筒(15)、第三动模镶件(16)和第四动模镶件(17)同轴设置。

6.根据权利要求1所述的一种新型多腔模内自动盒盖注塑模具，其特征在于：所述定模仁(10)与动模仁(12)之间设置有第一定模镶件(3)，且第一定模镶件(3)和第七定模镶件(11)的上端面在同一平面上。

一种新型多腔模内自动盒盖注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于注塑模具技术领域，具体涉及一种新型多腔模内自动盒盖注塑模具。

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，得到成形品。现有技术中多腔注塑模具，利用齿条带动齿轮实现圆弧运动以达到模内自动盒盖，这种方法产品打样后会浪费后续人工工序盒盖时间。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种新型多腔模内自动盒盖注塑模具，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种新型多腔模内自动盒盖注塑模具，包括动模固定板和定模固定板，所述定模固定板前端设置有热流道板，且热流道板与定模固定板固定连接，所述热流道板前端设置有定模板，且定模板与热流道板固定连接，所述动模固定板前端设置有动模垫板，且动模垫板与动模固定板固定连接，所述动模垫板前端设置有动模方铁，且动模方铁与动模垫板固定连接，所述动模方铁前端设置有动模垫板，且动模垫板与动模方铁固定连接，所述动模垫板前端设置有动模板，且动模板与动模垫板固定连接，所述动模板前端设置有动模推板，且动模推板与动模板固定连接，所述动模推板上设置有定模仁，所述定模仁下方设置有动模仁，且定模仁与动模仁之间设置有第七定模镶件，所述定模仁上设置有第六定模镶件，且第六定模镶件下端贯穿定模仁和第七定模镶件安装在动模仁上方，所述动模仁下部设置有第一动模型芯，所述定模仁上设置有第二定模镶件，且第二定模镶件与第一动模型芯同轴设置。

[0005] 优选的，所述第六定模镶件内部设置有第三定模镶件，且第六定模镶件与第三定模镶件同轴设置，所述第三定模镶件外侧设置有第五定模镶件，且第五定模镶件安装在第六定模镶件上表面。

[0006] 优选的，所述第三定模镶件外侧安装有第四定模镶件，且第三定模镶件与第四定模镶件之间设置有弹簧，所述第四定模镶件外侧安装有定模司筒。

[0007] 优选的，所述第一动模型芯顶部设置有第二动模镶件，所述第一动模型芯外侧设置有第一动模镶件，所述第一动模镶件安装在动模仁内部。

[0008] 优选的，所述第一动模型芯内部安装有动模司筒，所述动模司筒与第一动模型芯之间设置有第二动模型芯，所述动模司筒内部安装有第三动模镶件，所述第三动模镶件内部安装有第四动模镶件，且动模司筒、第三动模镶件和第四动模镶件同轴设置。

[0009] 优选的，所述定模仁与动模仁之间设置有第一定模镶件，且第一定模镶件和第七

定模镶件的上端面在同一平面上。

[0010] 本实用新型的技术效果和优点：该新型多腔模内自动盒盖注塑模具，在模具动模部分增加自动盒盖结构，保证产品脱模后无需由人工或者机械再次盒盖，节省很多工序和时间，切在模具内部占由过大的结构空间，避免模具制造过程中模架外形的大小，大大缩短后续工序人工的操作时间。该新型多腔模内自动盒盖注塑模具，结构设计合理，操作方便缩短后续工序人工的操作时间，适合普遍推广使用。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型动模固定板的结构示意图；

[0012] 图2为本实用新型定模固定板的结构示意图；

[0013] 图3为本实用新型定模仁的内部结构示意图；

[0014] 图4为本实用新型动模司筒的结构示意图。

[0015] 图中：1第一动模型芯、2第一动模镶件、3第一定模镶件、4第二定模镶件、5第三定模镶件、6第四定模镶件、7定模司筒、8第五定模镶件、9第六定模镶件、10定模仁、11第七定模镶件、12动模仁、13第二动模镶件、14第二动模型芯、15动模司筒、16第三动模镶件、17第四动模镶件、18动模固定板、19动模垫板、20动模方铁、21动模垫板、22动模板、23动模推板、24定模板、25热流道板、26定模固定板。

具体实施方式

[0016] 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。

[0017] 参见图1-2，一种新型多腔模内自动盒盖注塑模具，包括动模固定板18和定模固定板26，所述定模固定板26前端设置有热流道板25，且热流道板25与定模固定板26固定连接，所述热流道板25前端设置有定模板24，且定模板24与热流道板25固定连接，所述动模固定板18前端设置有动模垫板19，且动模垫板19与动模固定板18固定连接，所述动模垫板19前端设置有动模方铁20，且动模方铁20与动模垫板19固定连接，所述动模方铁20前端设置有动模垫板21，且动模垫板21与动模方铁20固定连接，所述动模垫板21前端设置有动模板22，且动模板22与动模垫板21固定连接，所述动模板22前端设置有动模推板23，且动模推板23与动模板22固定连接，所述动模推板23上设置有定模仁10。

[0018] 参见图3-4，所述定模仁10下方设置有动模仁12，且定模仁10与动模仁12之间设置有第七定模镶件11，所述定模仁10与动模仁12之间设置有第一定模镶件3，且第一定模镶件3和第七定模镶件11的上端面在同一平面上，所述定模仁10上设置有第六定模镶件9，且第六定模镶件9下端贯穿定模仁10和第七定模镶件11安装在动模仁12上方，所述动模仁12下部设置有第一动模型芯1，所述第一动模型芯1顶部设置有第二动模镶件13。

[0019] 进一步，所述第一动模型芯1外侧设置有第一动模镶件2，所述第一动模镶件2安装在动模仁12内部，所述定模仁10上设置有第二定模镶件4，且第二定模镶件4与第一动模型芯1同轴设置，所述第一动模型芯1内部安装有动模司筒15，所述动模司筒15与第一动模型

芯1之间设置有第二动模型芯14，所述动模司筒15内部安装有第三动模镶件16，所述第三动模镶件16内部安装有第四动模镶件17，且动模司筒15、第三动模镶件16和第四动模镶件17同轴设置。

[0020] 进一步，所述第六定模镶件9内部设置有第三定模镶件5，且第六定模镶件9与第三定模镶件5同轴设置，所述第三定模镶件5外侧设置有第五定模镶件8，且第五定模镶件8安装在第六定模镶件9上表面，所述第三定模镶件5外侧安装有第四定模镶件6，且第三定模镶件5与第四定模镶件6之间设置有弹簧，所述第四定模镶件6外侧安装有定模司筒7。

[0021] 该新型多腔模内自动盒盖注塑模具，结构设计合理，操作方便缩短后续工序人工的操作时间，适合普遍推广使用。

[0022] 最后应说明的是：以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已，并不用于限制本实用新型，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。

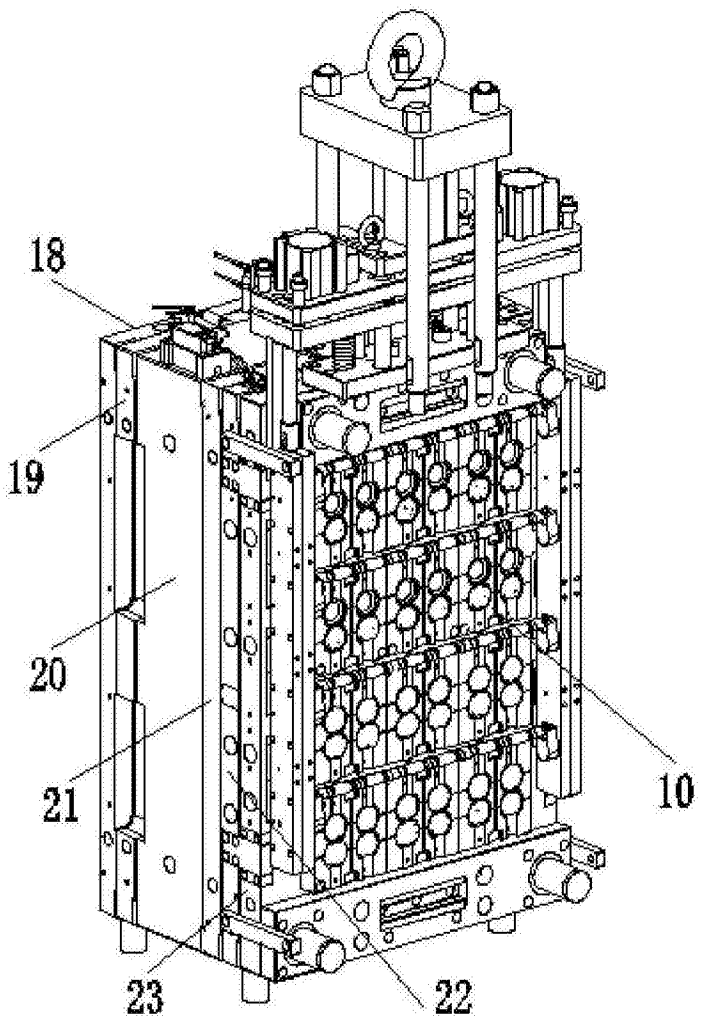


图1

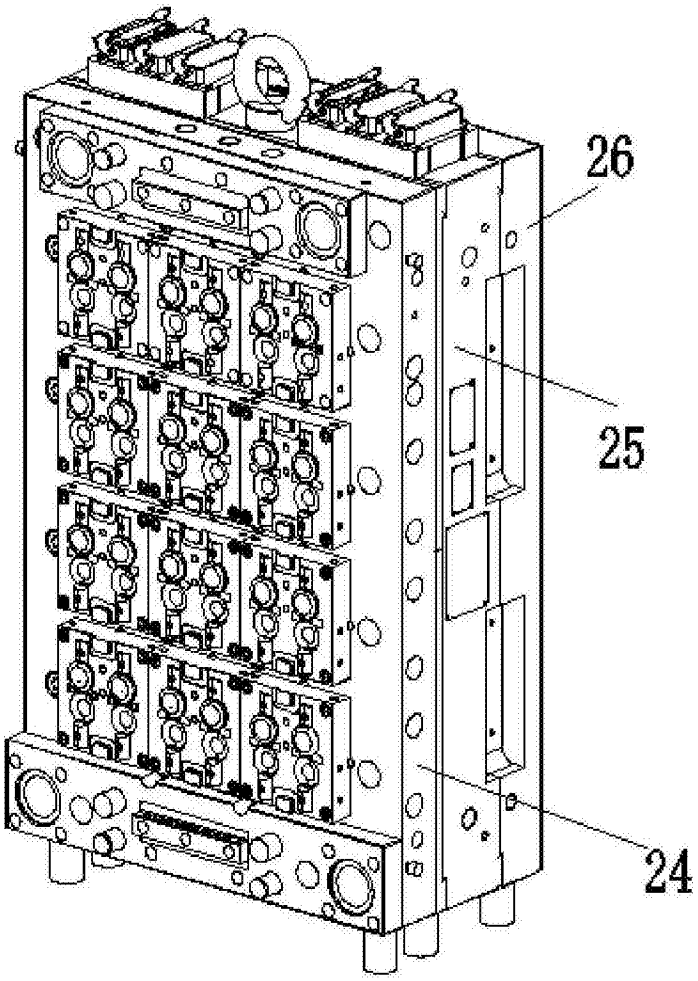


图2

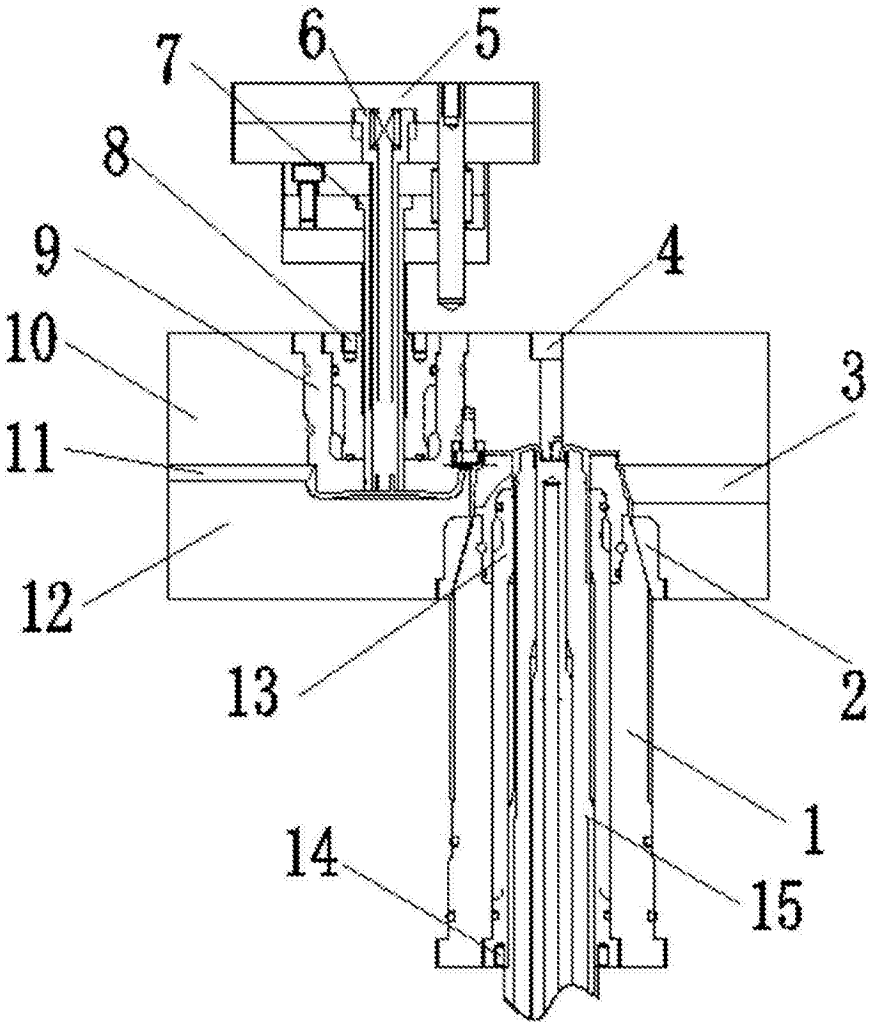


图3

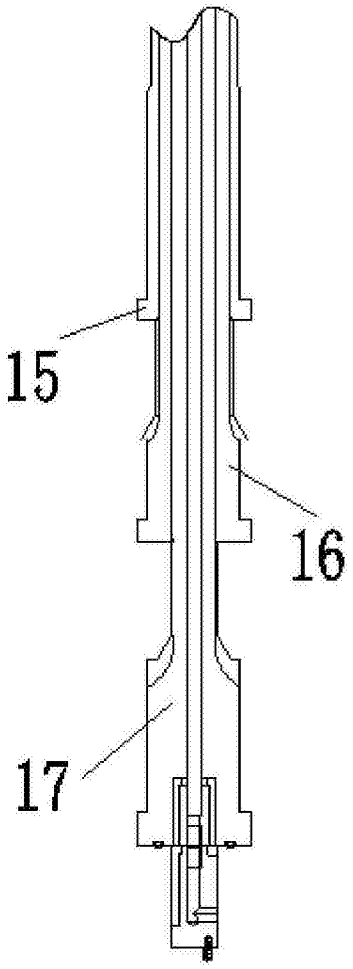


图4