(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 216506413 U
(45)授权公告日 2022.05.13

(21)申请号 202121253034.3

(22)申请日 2021.06.04

(73)专利权人 惠州市家泽五金塑胶制品有限公司

地址 516100 广东省惠州市博罗县龙溪街道龙桥大道1483号1楼春兴侧门

(72)发明人 向金成

(74)专利代理机构 东莞市科安知识产权代理事务所(普通合伙) 44284

专利代理师 龙卫军

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)
B29C 45/27(2006.01)
B29C 45/40(2006.01)

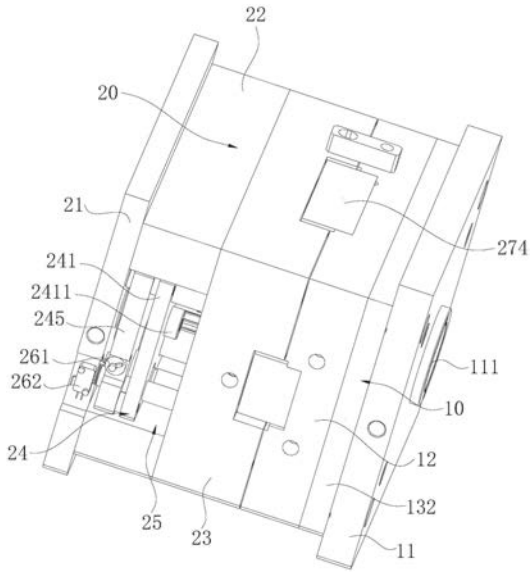
权利要求书1页 说明书6页 附图8页

(54)实用新型名称

高注塑效率的注塑模具

(57)摘要

本实用新型属于模具技术领域，尤其涉及一种高注塑效率的注塑模具，包括前模机构和后模机构，前模机构包括前模固定板、前模注塑板和分流注塑组件，后模机构位于前模固定板的一侧，分流注塑组件包括主流管、分流固定板、分流支架和四根分流管，注塑时，前模机构和后模机构均固定于机床上，机床驱动后模机构靠近或远离后模机构移动，机床带动前模固定板和后模机构贴合时，注塑凸起的侧壁与注塑槽的侧壁贴合，注塑凸起与注塑槽围合形成注塑腔，主流管通入熔融状态塑胶，塑料经分流分流支架分流至四根分流管处，经四根分流管流进注塑腔内，实现对电池盖、手机中框、摄像头装饰品等塑胶零件的注塑，通过分流注塑组件的设置可有效提升对零件产品的注塑效率。



CN 216506413 U

1.一种高注塑效率的注塑模具,其特征在于:包括前模机构和后模机构,所述前模机构包括前模固定板、前模注塑板和分流注塑组件,所述后模机构位于所述前模固定板的一侧,所述后模机构上设置有注塑槽,所述前模注塑板的表面设置有注塑凸起,所述前模固定板和所述后模机构贴合时,所述注塑凸起的侧壁与所述注塑槽的侧壁贴合,所述注塑凸起与所述注塑槽围合形成注塑腔,所述分流注塑组件包括主流管、分流固定板、分流支架和四根分流管,所述分流固定板固定于所述前模注塑板的表面,所述前模固定板固定于所述分流固定板的表面,所述主流管固定于所述前模固定板内,所述分流支架固定于所述分流固定板内并与所述主流管连通,四根所述分流管固定于所述前模注塑板内并与所述注塑腔和所述分流支架连通。

2.根据权利要求1所述的高注塑效率的注塑模具,其特征在于:所述分流支架包括四根分流支管,四根所述分流管分别连接于四根所述分流支管上。

3.根据权利要求2所述的高注塑效率的注塑模具,其特征在于:所述分流注塑组件还包括四根溢流管,四根所述溢流管分别与四根所述分流支管连通并穿过所述前模固定板。

4.根据权利要求1所述的高注塑效率的注塑模具,其特征在于:所述前模固定板的表面设置有用于定位所述前模固定板的前模限位固定圈。

5.根据权利要求1～4任一项所述的高注塑效率的注塑模具,其特征在于:所述后模机构包括后模固定板、基座、后模注塑板和顶出组件,所述后模注塑板位于所述前模注塑板的一侧,所述注塑槽设置于所述后模注塑板上,所述基座的数量为两个,两个所述基座均固定于所述后模注塑板的后侧面上,所述后模固定板固定于两块所述基座上,所述后模固定板所述后模注塑板之间设置有行程空间,所述顶出组件包括顶针固定板和竖直顶针,所述顶针固定板位于所述行程空间内,所述竖直顶针固定于所述顶针固定板上,所述竖直顶针和斜置顶针的另一端穿过所述后模注塑板并延伸至所述注塑槽内。

6.根据权利要求5所述的高注塑效率的注塑模具,其特征在于:所述顶出组件还包括顶针限位板,所述顶针限位板固定于所述后模注塑板远离所述注塑槽的一面上,所述竖直顶针和所述斜置顶针均穿过所述顶针限位板并延伸至所述注塑槽内。

7.根据权利要求6所述的高注塑效率的注塑模具,其特征在于:所述顶出组件还包括顶出驱动板和顶出导向杆,所述顶出导向杆的一端固定于所述前模固定板上,所述顶出导向杆的另一端延伸至所述行程空间内,所述顶出驱动板和所述顶针固定板均套设于所述顶出导向杆的表面并与所述顶出导向杆滑动连接。

8.根据权利要求7所述的高注塑效率的注塑模具,其特征在于:所述顶出组件还包括抵接杆,所述抵接杆的一端固定于所述顶出驱动板上,所述抵接杆的另一端穿过所述顶针固定板并与所述顶针限位板相抵。

9.根据权利要求7所述的高注塑效率的注塑模具,其特征在于:所述后模机构还包括感应组件,所述感应组件包括接近开关和感应器,所述接近开关固定于所述顶出驱动板上,所述感应器与所述接近开关相对设置并固定于所述前模固定板上。

10.根据权利要求5所述的高注塑效率的注塑模具,其特征在于:所述注塑模具还包括导向组件,所述导向组件包括导向套和导向柱,所述导向套固定于所述后模注塑板的内部并朝所述前模注塑板的方向延伸,所述导向柱固定于所述前模固定板上并延伸至所述导向套的内部。

高注塑效率的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于模具技术领域，尤其涉及一种高注塑效率的注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑是一种工业产品生产造型的方法。产品通常使用橡胶注塑和塑料注塑，注射成型是通过注塑机和模具来实现的。

[0003] 在电子产品领域，通常需要用到电池盖、手机中框、摄像头装饰品等塑胶零件对电子电子产品进行包装和固定，由于该种塑胶零件的形状的特殊性，一般采用注塑机和模具和相应的模具对其进行生产和制造，现有的塑胶模具一般仅通过一条油路管道对型腔进行注塑，该种注塑方式的注塑和成型效率较低，无法满足塑胶零件的生产需求。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种高注塑效率的注塑模具，旨在解决现有技术中的注塑模具的注塑效率较低的技术问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型实施例提供的一种高注塑效率的注塑模具，包括前模机构和后模机构，所述前模机构包括前模固定板、前模注塑板和分流注塑组件，所述后模机构位于所述前模固定板的一侧，所述后模机构上设置有注塑槽，所述前模注塑板的表面设置有注塑凸起，所述前模固定板和所述后模机构贴合时，所述注塑凸起的侧壁与所述注塑槽的侧壁贴合，所述注塑凸起与所述注塑槽围合形成注塑腔，所述分流注塑组件包括主流管、分流固定板、分流支架和四根分流管，所述分流固定板固定于所述前模注塑板的表面，所述前模固定板固定于所述分流固定板的表面，所述主流管固定于所述前模固定板内，所述分流支架固定于所述分流固定板内并与所述主流管连通，四根所述分流管固定于所述前模注塑板内并与所述注塑腔和所述分流支架连通。

[0006] 可选地，可选地，所述分流支架包括四根分流支管，四根所述分流管分别连接于四根所述分流支管上。

[0007] 可选地，所述分流注塑组件还包括四根溢流管，四根所述溢流管分别与四根所述分流支管连通并穿过所述前模固定板。

[0008] 可选地，所述前模固定板的表面设置有用于定位所述前模固定板的前模限位固定圈。

[0009] 可选地，所述后模机构包括后模固定板、基座、后模注塑板和顶出组件，所述后模注塑板位于所述前模注塑板的一侧，所述注塑槽设置于所述后模注塑板上，所述基座的数量为两个，两个所述基座均固定于所述后模注塑板的后侧面上，所述后模固定板固定于两块所述基座上，所述后模固定板所述后模注塑板之间设置有行程空间，所述顶出组件包括顶针固定板和竖直顶针，所述顶针固定板位于所述行程空间内，所述竖直顶针固定于所述顶针固定板上，所述竖直顶针和斜置顶针的另一端穿过所述后模注塑板并延伸至所述注塑槽内。

[0010] 可选地，所述顶出组件还包括顶针限位板，所述顶针限位板固定于所述后模注塑板远离所述注塑槽的一面上，所述竖直顶针和所述斜置顶针均穿过所述顶针限位板并延伸至所述注塑槽内。

[0011] 可选地，所述顶出组件还包括顶出驱动板和顶出导向杆，所述顶出导向杆的一端固定于所述前模固定板上，所述顶出导向杆的另一端延伸至所述行程空间内，所述顶出驱动板和所述顶针固定板均套设于所述顶出导向杆的表面并与所述顶出导向杆滑动连接。

[0012] 可选地，所述顶出组件还包括抵接杆，所述抵接杆的一端固定于所述顶出驱动板上，所述抵接杆的另一端穿过所述顶针固定板并与所述顶针限位板相抵。

[0013] 可选地，所述后模机构还包括感应组件，所述感应组件包括接近开关和感应器，所述接近开关固定于所述顶出驱动板上，所述感应器与所述接近开关相对设置并固定于所述前模固定板上。

[0014] 可选地，所述注塑模具还包括导向组件，所述导向组件包括导向套和导向柱，所述导向套固定于所述后模注塑板的内部并朝所述前模注塑板的方向延伸，所述导向柱固定于所述前模固定板上并延伸至所述导向套的内部。

[0015] 本实用新型实施例提供的高注塑效率的注塑模具中的上述一个或多个技术方案至少具有如下技术效果之一：该注塑模具包括前模机构和后模机构，前模机构包括前模固定板、前模注塑板和分流注塑组件，后模机构位于前模固定板的一侧，后模机构上设置有注塑槽，前模注塑板的表面设置有注塑凸起，分流注塑组件包括主流管、分流固定板、分流支架和四根分流管，分流固定板固定于前模注塑板的表面，前模固定板固定于分流固定板的表面，主流管固定于前模固定板内，分流支架固定于分流固定板内并与主流管连通，四根分流管固定于前模注塑板内并与注塑腔和分流支架连通；注塑时，前模机构和后模机构均固定于机床上，机床驱动后模机构靠近或远离后模机构移动，机床带动前模固定板和后模机构贴合时，注塑凸起的侧壁与注塑槽的侧壁贴合，注塑凸起与注塑槽围合形成注塑腔，主流管通入熔融状态塑胶，塑料经分流分流支架分流至四根分流管处，经四根分流管流进注塑腔内，实现对电池盖、手机中框、摄像头装饰品等塑胶零件的注塑，通过分流注塑组件的设置可有效提升对零件产品的注塑效率。

附图说明

[0016] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动性的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0017] 图1为本实用新型实施例提供的高注塑效率的注塑模具的结构示意图。

[0018] 图2为本实用新型实施例提供的高注塑效率的注塑模具的正视图。

[0019] 图3为图2沿A-A线的剖切视图。

[0020] 图4为本实用新型实施例提供的高注塑效率的注塑模具的上模机构的结构示意图。

[0021] 图5为本实用新型实施例提供的高注塑效率的注塑模具的上模机构隐藏上模注塑板的结构示意图。

[0022] 图6为本实用新型实施例提供的高注塑效率的注塑模具的下模机构的结构示意图。

[0023] 图7为本实用新型实施例提供的高注塑效率的注塑模具的下模机构的爆炸图。

[0024] 图8为本实用新型实施例提供的高注塑效率的注塑模具的分流注塑组件隐藏分流固定板的结构示意图。

[0025] 其中,图中各附图标记:

[0026] 10—前模机构 11—前模固定板 12—前模注塑板

[0027] 13—分流注塑组件 20—后模机构 21—后模固定板

[0028] 22—基座 23—后模注塑板 24—顶出组件

[0029] 25—行程空间 26—感应组件 27—定位夹持组件

[0030] 30—导向组件 31—导向套 32—导向柱

[0031] 111—前模限位固定圈 121—前模注塑块 122—注塑凸起

[0032] 123—驱动凹槽 131—主流管 132—分流固定板

[0033] 133—分流支架 134—分流管 135—分流支管

[0034] 136—溢流管 231—注塑槽 232—后模注塑块

[0035] 241—顶针固定板 242—竖直顶针 243—斜置顶针

[0036] 244—顶针限位板 245—驱动板 246—顶出导向杆

[0037] 247—顶杆 248—抵接杆 261—接近开关

[0038] 262—感应器 271—定位夹持块 272—驱动凸起

[0039] 273—驱动斜面 274—夹持固定块 275—吸嘴限位板

[0040] 2411—防撞凸起 2421—圆柱顶针 2422—方形平顶针

[0041] 2431—顶针固定柱 2432—斜置连接针 233—注塑腔。

具体实施方式

[0042] 下面详细描述本实用新型的实施例,所述实施例的示例在附图中示出,其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的元件或具有相同或类似功能的元件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的,旨在用于解释本实用新型的实施例,而不能理解为对本实用新型的限制。

[0043] 在本实用新型实施例的描述中,需要理解的是,术语“长度”、“宽度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”“内”、“外”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实施例和简化描述,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。

[0044] 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或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此,限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本实用新型实施例的描述中,“多个”的含义是两个或两个以上,除非另有明确具体的限定。

[0045] 在本实用新型实施例中,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”、“固定”等术语应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或成一体;

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或两个元件的相互作用关系。对于本领域的普通技术人员而言，可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型实施例中的具体含义。

[0046] 在本实用新型的一个实施例中，提供一种高注塑效率的注塑模具，包括前模机构10和后模机构20，所述前模机构10包括前模固定板11、前模注塑板12和分流注塑组件13，所述后模机构20位于所述前模固定板11的一侧，所述后模机构20上设置有注塑槽231，所述前模注塑板12的表面设置有注塑凸起122，所述前模固定板11和所述后模机构20贴合时，所述注塑凸起122的侧壁与所述注塑槽231的侧壁贴合，所述注塑凸起122与所述注塑槽231围合形成注塑腔233，所述分流注塑组件13包括主流管131、分流固定板132、分流支架133和四根分流管134，所述分流固定板132固定于所述前模注塑板12的表面，所述前模固定板11固定于所述分流固定板132的表面，所述主流管131固定于所述前模固定板11内，所述分流支架133固定于所述分流固定板132内并与所述主流管131连通，四根所述分流管134固定于所述前模注塑板12内并与所述注塑腔233和所述分流支架133连通。

[0047] 具体地，该注塑模具包括前模机构10和后模机构20，前模机构10包括前模固定板11、前模注塑板12和分流注塑组件13，后模机构20位于前模固定板11的一侧，后模机构20上设置有注塑槽231，前模注塑板12的表面设置有注塑凸起122，分流注塑组件13包括主流管131、分流固定板132、分流支架133和四根分流管134，分流固定板132固定于前模注塑板12的表面，前模固定板11固定于分流固定板132的表面，主流管131固定于前模固定板11内，分流支架133固定于分流固定板132内并与主流管131连通，四根分流管134固定于前模注塑板12内并与注塑腔233和分流支架133连通；注塑时，前模机构10和后模机构20均固定于机床上，机床驱动后模机构20靠近或远离后模机构20移动，机床带动前模固定板11和后模机构20贴合时，注塑凸起122的侧壁与注塑槽231的侧壁贴合，注塑凸起122与注塑槽231围合形成注塑腔233，主流管131通入熔融状态塑胶，塑料经分流分流支架133分流至四根分流管134处，经四根分流管134流进注塑腔233内，实现对电池盖、手机中框、摄像头装饰品等塑胶零件的注塑，通过分流注塑组件13的设置可有效提升对零件产品的注塑效率。

[0048] 在本实用新型的另一个实施例中，所述分流支架133包括四根分流支管135，四根所述分流管134分别连接于四根所述分流支管135上。具体地，四根分流支管135可便于塑胶体流入分流支架133后的分流，为塑胶体流入四根分流管134提供方便。

[0049] 在本实用新型的另一个实施例中，所述分流注塑组件13还包括四根溢流管136，四根所述溢流管136分别与四根所述分流支管135连通并穿过所述前模固定板11。具体地，当注塑体充满注塑腔233后，多余塑胶体将从四根溢流管136流出，保证注塑过程的安全。

[0050] 在本实用新型的另一个实施例中，所述前模固定板11的表面设置有用于定位所述前模固定板11的前模限位固定圈111。具体地，前模限位固定圈111可为前模与机床的固定提供方便。

[0051] 在本实用新型的另一个实施例中，所述后模机构20包括后模固定板21、基座22、后模注塑板23和顶出组件24，所述后模注塑板23位于所述前模注塑板12的一侧，所述注塑槽231设置于所述后模注塑板23上，所述基座22的数量为两个，两个所述基座22均固定于所述后模注塑板23的侧面上，所述后模固定板21固定于两块所述基座22上，所述后模固定板21所述后模注塑板23之间设置有行程空间25，所述顶出组件24包括顶针固定板241、竖直顶针

242和斜置顶针243，所述顶针固定板241位于所述行程空间25内，所述竖直顶针242和所述斜置顶针243的一端固定于所述顶针固定板241上，所述竖直顶针242和所述斜置顶针243的另一端穿过所述后模注塑板23并延伸至所述注塑槽231内。

[0052] 具体地，后模固定板21固定于机床上，机床的驱动轴穿过后模固定板21与顶针固定板241固定连接，零件通过机床完成注塑后，机床通过后模固定板21带动后模机构20远离前模机构10移动，后模机构20移动一定距离后，机床的主轴驱动顶针固定板241移动，并带动竖直顶针242和斜置顶针243顶起注塑完成的零件，为零件的取出提供方便；通过竖直顶针242和斜置顶针243的的设置，可使零件顶出过程中受力更加均匀，可有效提升零件的顶出效率，为零件的取出工作提供方便。

[0053] 在本实用新型的另一个实施例中，所述竖直顶针242包括若干圆柱顶针2421和若干方形平顶针2422，所述圆柱顶针2421和所述方形平顶针2422均固定于所述顶针固定板241上。

[0054] 在本实用新型的另一个实施例中，所述斜置顶针243包括顶针固定柱2431和斜置连接针2432，所述顶针固定柱2431固定于所述顶针固定板241上，所述斜置连接针2432与所述顶针固定柱2431的端部卡接。具体地，以上结构可方便斜置顶针243的角度调节。

[0055] 在本实用新型的另一个实施例中，所述顶出组件24还包括顶针限位板244，所述顶针限位板244固定于所述后模注塑板23远离所述注塑槽231的一面上，所述竖直顶针242和所述斜置顶针243均穿过所述顶针限位板244并延伸至所述注塑槽231内。具体地，顶针限位板244可对竖直顶针242和斜置顶针243限位，防止竖直顶针242和斜置顶针243限位在顶出零件过程中发生弯曲，对零件的顶出工作造成不便。

[0056] 在本实用新型的另一个实施例中，所述顶出组件24还包括顶出驱动板245和顶出导向杆246，所述顶出导向杆246的一端固定于所述前模固定板11上，所述顶出导向杆246的另一端延伸至所述行程空间25内，所述顶出驱动板245和所述顶针固定板241均套设于所述顶出导向杆246的表面并与所述顶出导向杆246滑动连接。具体地，顶针固定板241通过顶出驱动板245与机床的驱动轴固定，顶出导向杆246可为顶出驱动板245和顶出导向杆246的限位移动提供方便。

[0057] 在本实用新型的另一个实施例中，所述顶出组件24还包括抵接杆248，所述抵接杆248的一端固定于所述顶出驱动板245上，所述抵接杆248的另一端穿过所述顶针固定板241并与所述顶针限位板244相抵。具体地，抵接杆248可将顶针限位板244稳固于后模注塑板23上。

[0058] 在本实用新型的另一个实施例中，所述后模机构20还包括感应组件26，所述感应组件26包括接近开关261和感应器262，所述接近开关261固定于所述顶出驱动板245上，所述感应器262与所述接近开关261相对设置并固定于所述前模固定板11上。具体地。感应器262感应到接近开关261接近时，机床的驱动轴停止驱动，便于驱动板245的复位。

[0059] 在本实用新型的另一个实施例中，所述注塑模具还包括导向组件30，所述导向组件30包括导向套31和导向柱32，所述导向套31固定于所述后模注塑板23的内部并朝所述前模注塑板12的方向延伸，所述导向柱32固定于所述前模固定板11上并延伸至所述导向套31的内部。具体地，导向套31和导向柱32为后模机构20的稳定移动提供方便。

[0060] 在本实用新型的另一个实施例中，所述顶出机构还包括顶杆247，所述顶杆247的

一端固定于所述顶针固定板241上，所述前模注塑板12和所述后模注塑板23贴合时，所述顶杆247的另一端与所述前模机构10相抵。具体地，顶杆247可防止前模注塑板12和后模注塑板23的过度贴合，对模具的结构进行保护。

[0061] 在本实用新型的另一个实施例中，所述顶针固定板241靠近所述后模固定板21的一面设置有防撞凸起2411。具体地，防撞凸起2411与后模固定板21相抵时，顶针固定板241停止运动，可防止顶针固定板241与后模注塑板23之间发生撞击，以保护后模机构20的结构。

[0062] 在本实用新型的另一个实施例中，所述后模机构20还包括定位夹持组件27，所述定位夹持组件27包括四块定位夹持块271，四块所述定位夹持块271均滑动连接于所述后模注塑板23上，四块所述定位夹持块271的表面均设置有驱动凸起272，所述驱动凸起272侧面上设置有驱动斜面273，所述前模注塑板12的表面设置有与所述驱动凸起272适配的驱动凹槽123，所述前模固定板11和所述后模机构20贴合时，所述驱动凸起272插设于所述驱动凹槽123内，所述驱动斜面273与所述驱动凹槽123的侧壁相抵，以使四块定位夹持块271紧密围合形成所述注塑槽231。

[0063] 具体地，驱动凸起272和驱动凹槽123的位置相对错开，后模注塑板23朝前模注塑板12移动时，驱动凸起272嵌合于驱动凹槽123内，驱动凹槽123的槽壁与驱动斜面273相抵，产生作用于驱动斜面273的力，以驱动四块定位夹持块271靠拢，相互围合形成注塑槽231，完成注塑后，前模注塑板12和后模注塑板23分离，四块定位夹持块271相互远离，以方便零件的顶出。

[0064] 在本实用新型的另一个实施例中，所述定位夹持组件27还包括四块夹持固定块274和弹性吸嘴(图中未标识)，四块所述夹持固定块274均固定于所述后模注塑板23上并分别位于四块所述夹持固定块274的一侧，所述弹性吸嘴的一端固定于各所述夹持固定块274的内部，所述弹性吸嘴的另一端与所述定位夹持块271相吸。具体地，四块定位夹持块271靠拢时，拉扯弹性吸嘴，前模注塑板12和后模注塑板23分离后，定位夹持块271在弹性吸嘴的拉力作用下相互远离，以方便零件的顶出。

[0065] 在本实用新型的另一个实施例中，所述定位夹持组件27还包括吸嘴限位板275，所述吸嘴限位板275套设于所述弹性吸嘴的表面并固定于所述夹持固定块274上。具体地，吸嘴限位板275对弹性吸嘴进行限位，防止弹性吸嘴弯曲。

[0066] 在本实用新型的另一个实施例中，所述前模机构10还包括前模注塑块121，所述前模注塑块121固定于所述前模注塑板12上，所述注塑凸起122位于所述前模注塑块121上。具体地，可通过改变前模注塑块121实现不同零件的注塑，提升模具的实用性能。

[0067] 在本实用新型的另一个实施例中，所述后模机构20还包括后模注塑块232，所述后模注塑块232固定于所述后模注塑板23上，四块所述定位夹持块271相互靠近的一端均滑动连接于所述后模注塑板23的表面。具体地，可通过改变后模注塑块232实现不同零件的注塑，提升模具的实用性能。

[0068] 以上所述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。

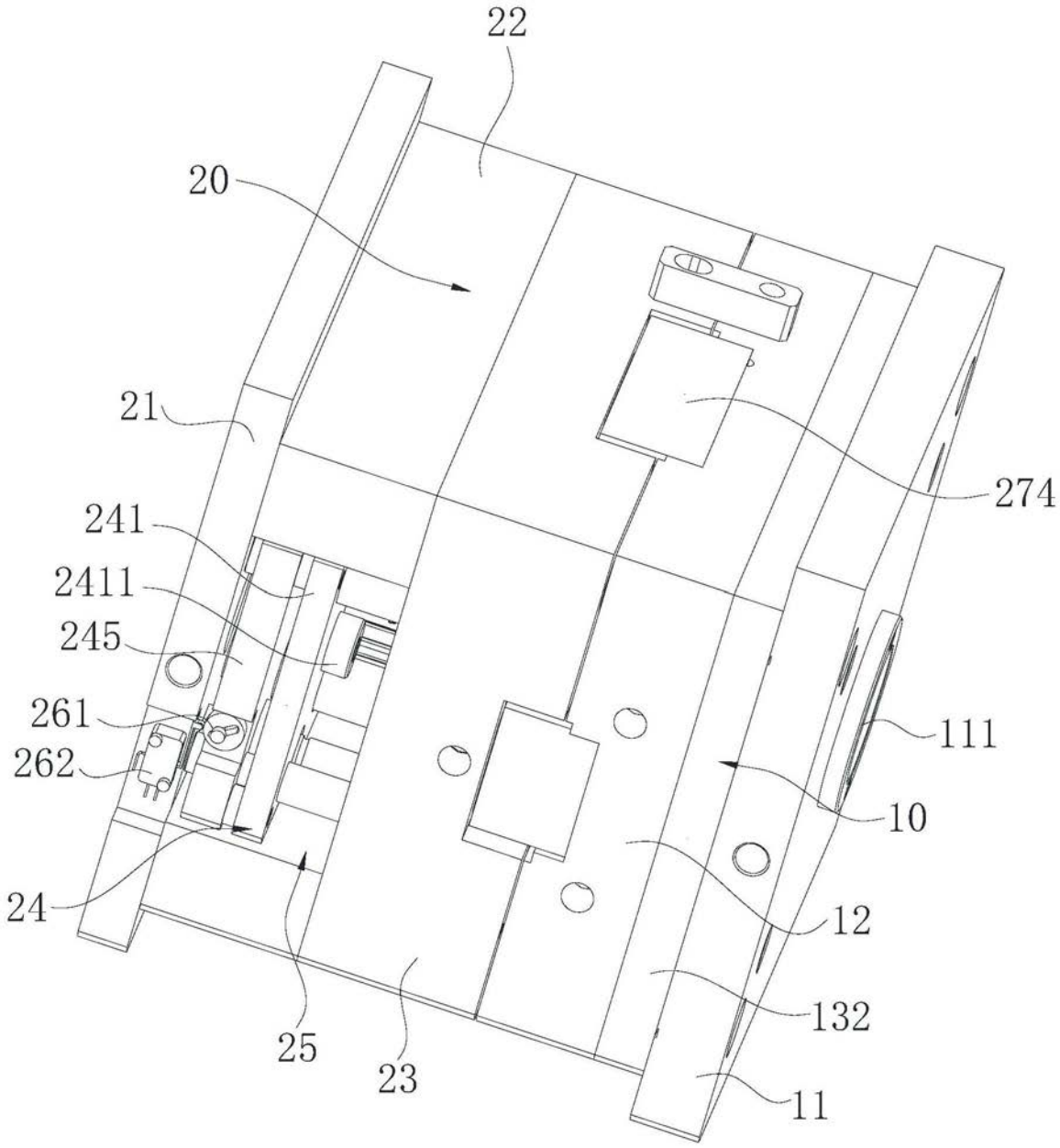


图1

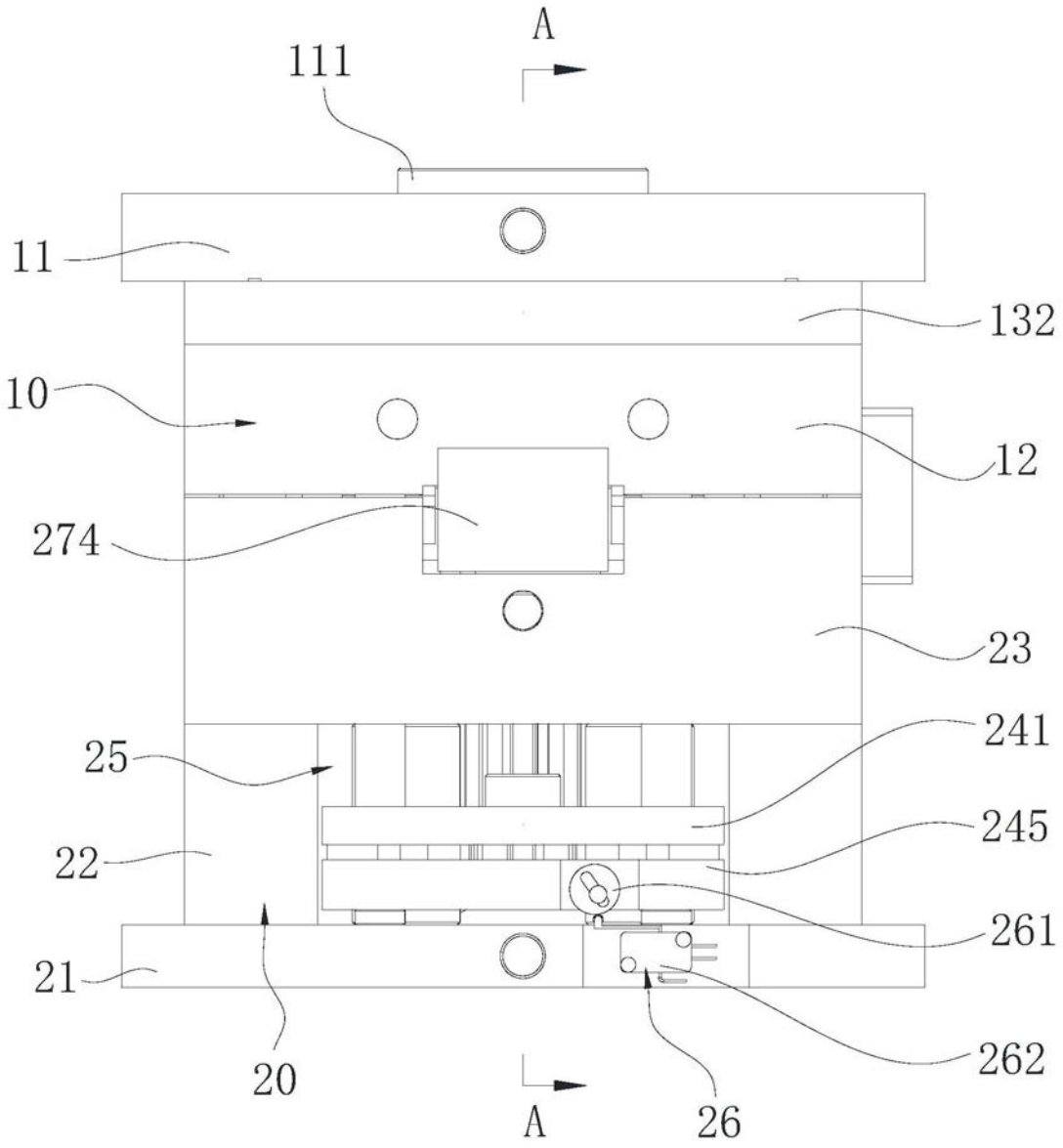


图2

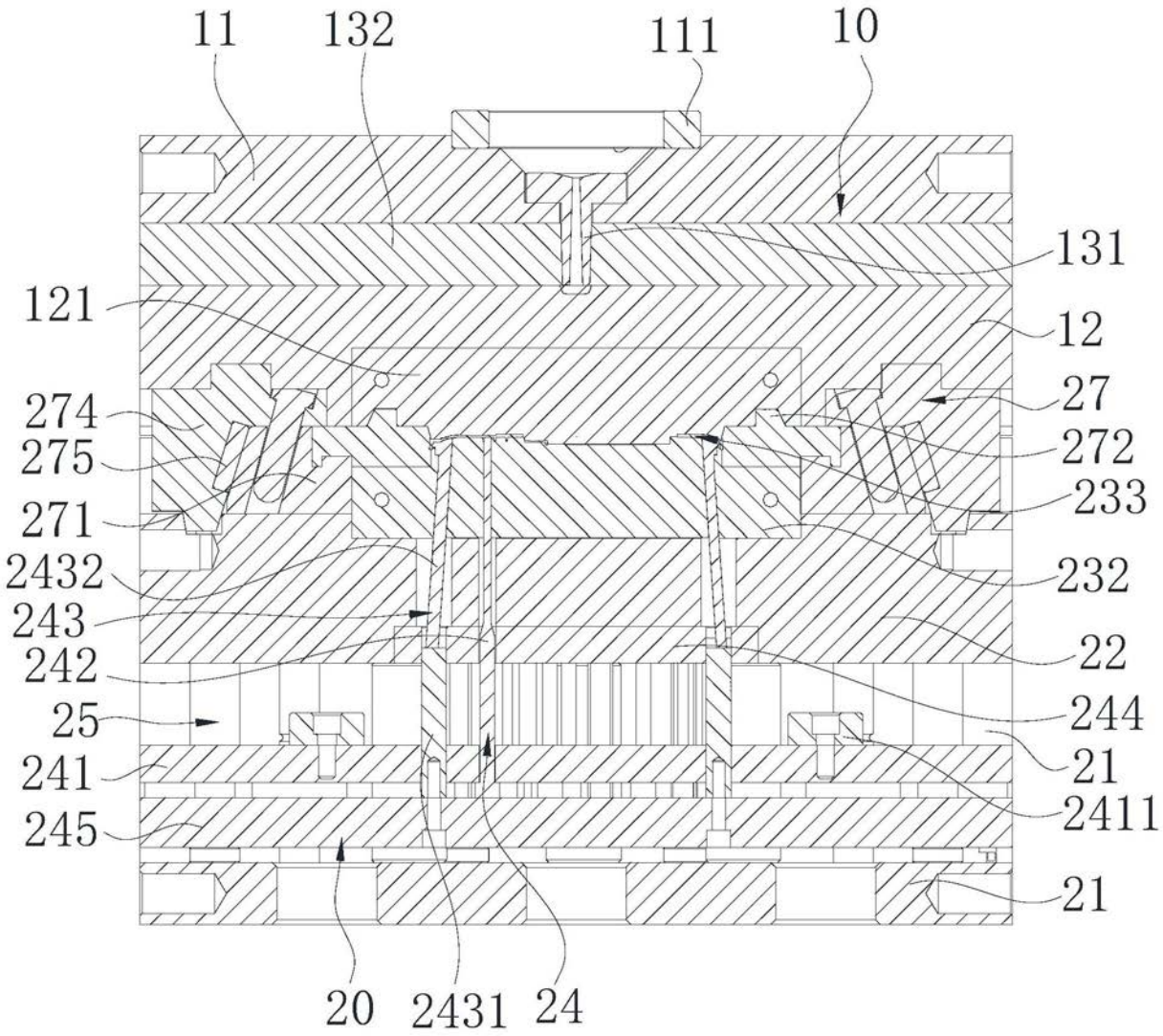

11
132
111
10
131
121
12
27
274
275
272
271
233
2432
232
243
22
242
244
25
21
241
2411
245
21
20
2431
24

图3

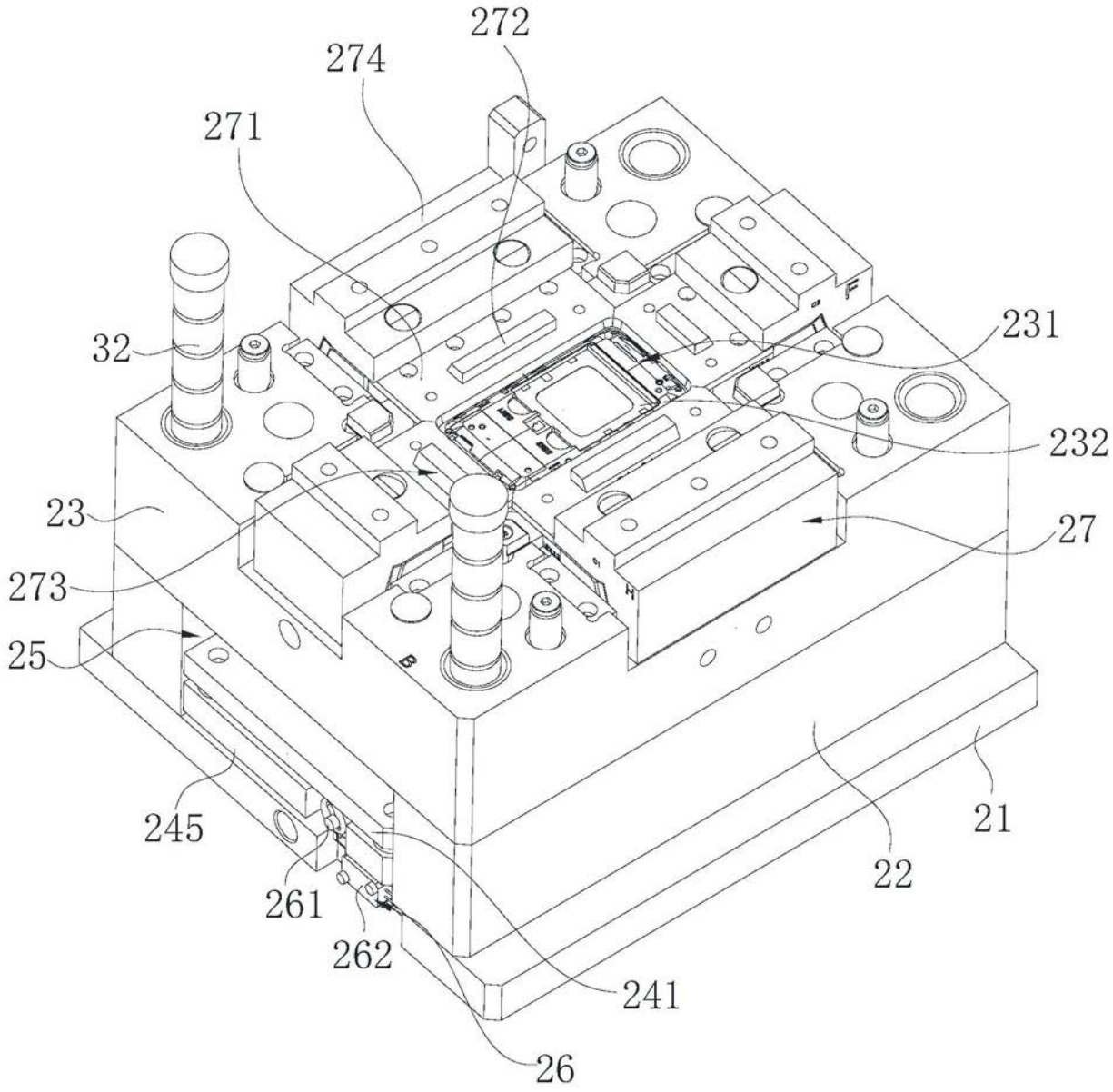


图4

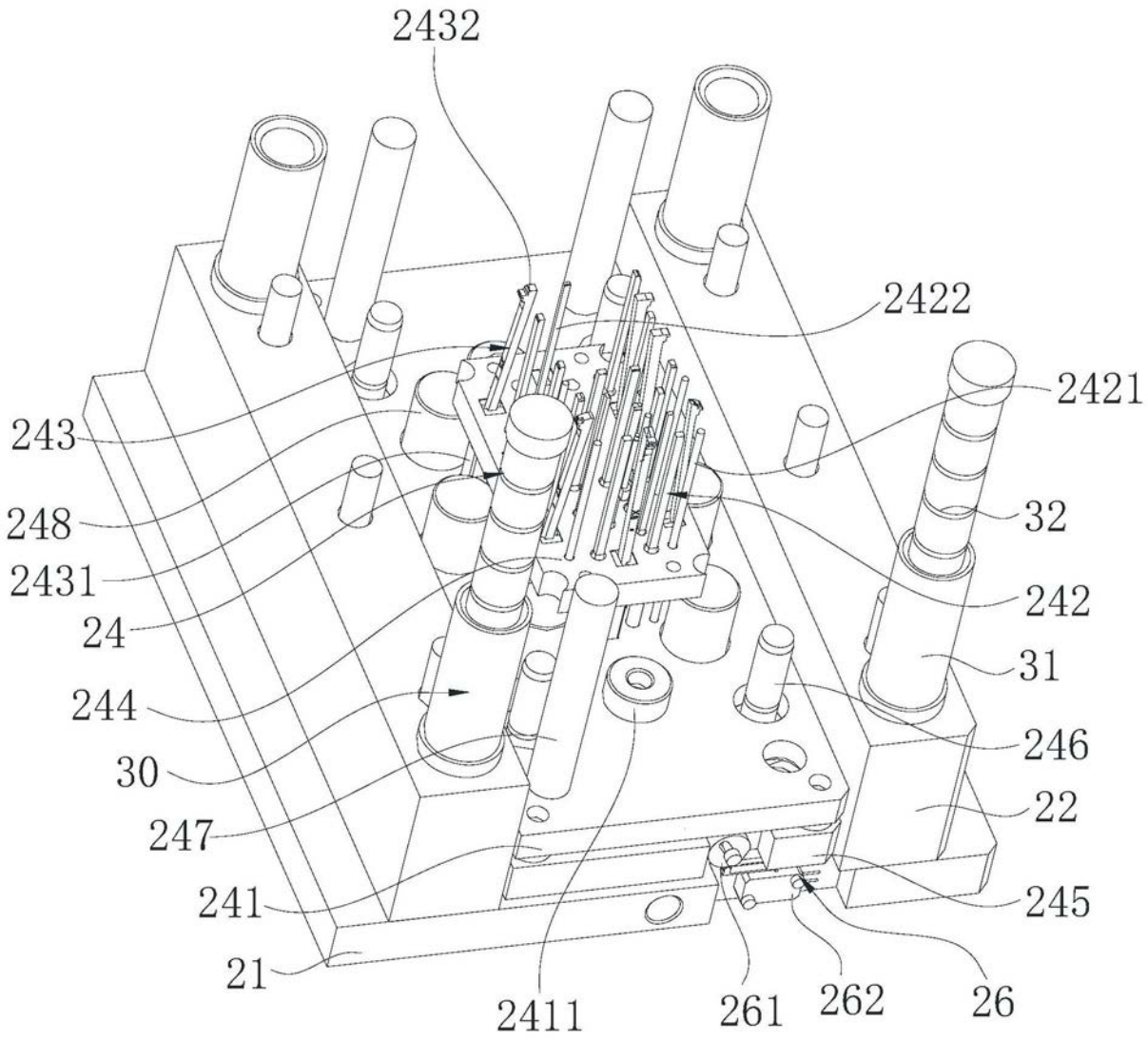

2432
2422
2421
243
248
2431
24
244
30
247
241
21
32
242
31
246
22
245
2411
261
262
26

图5

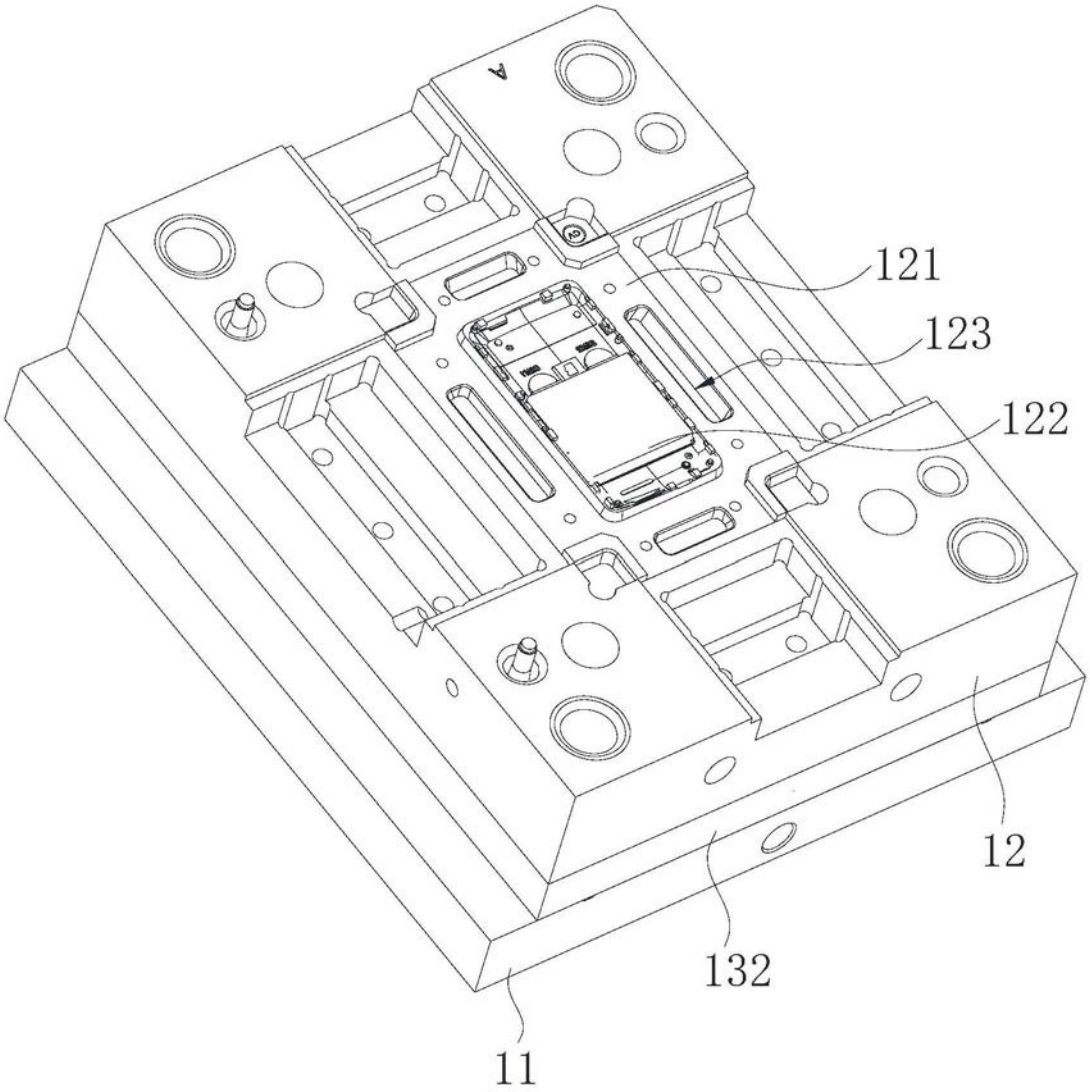


图6

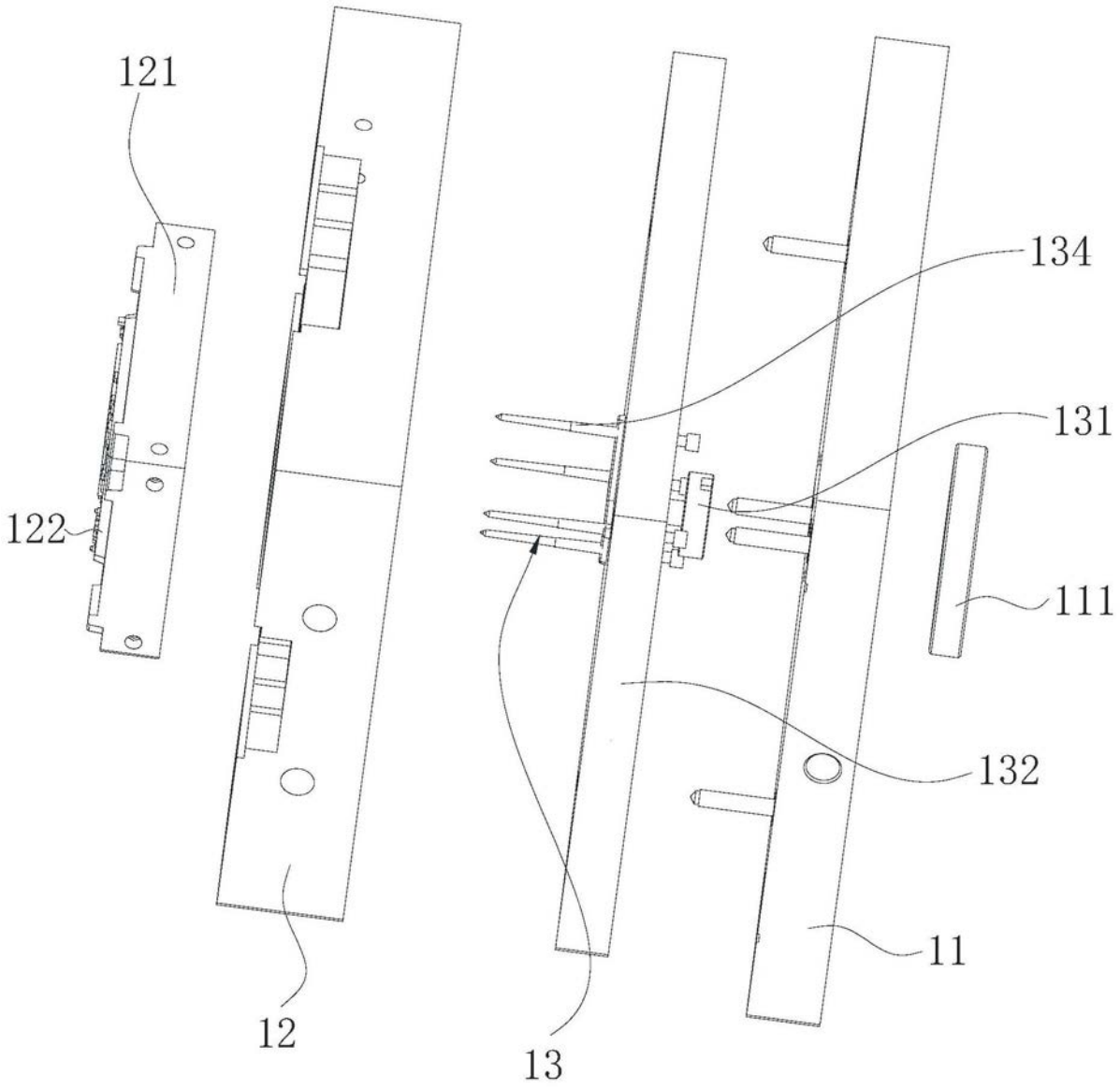


图7

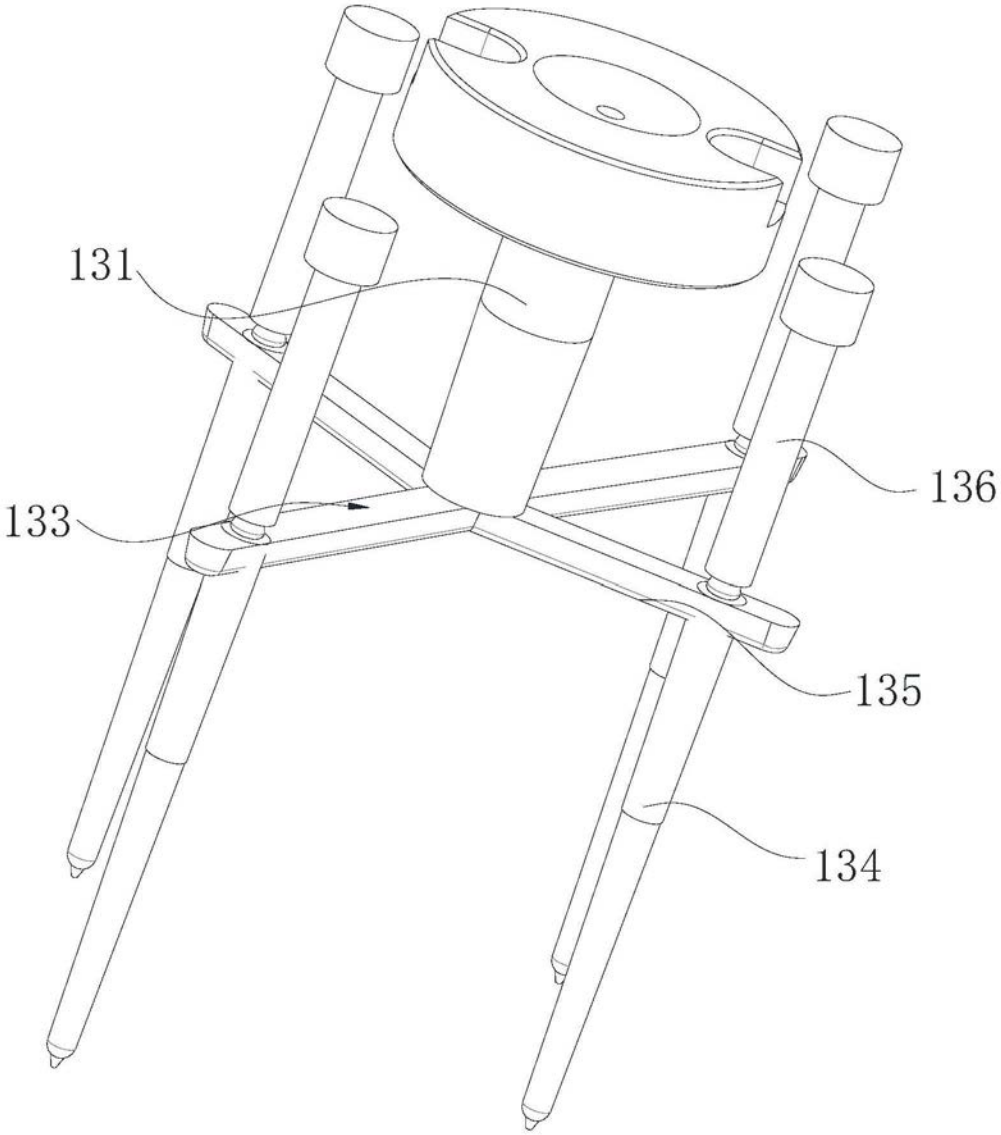


图8