(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 206663693 U
(45)授权公告日 2017.11.24

(21)申请号 201621457337.6

(22)申请日 2016.12.28

(73)专利权人 昆山和能五金塑胶科技有限公司
地址 215000 江苏省苏州市昆山市张浦镇花园路811号5号厂房

(72)发明人 仪勇平 江蒋来

(51)Int.Cl.
B29C 45/27(2006.01)
B29C 45/33(2006.01)
B29C 45/40(2006.01)

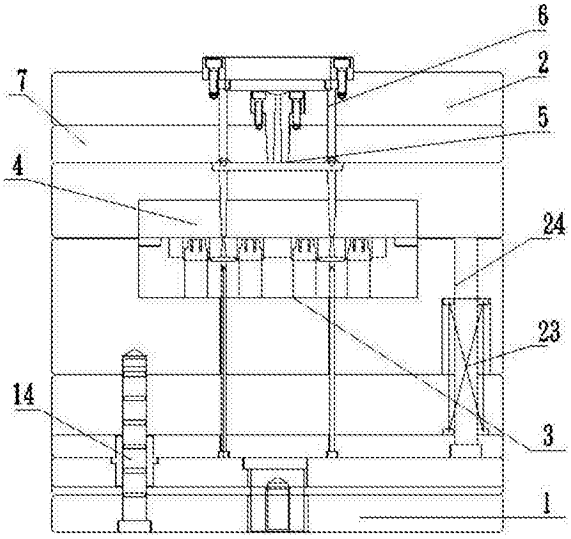
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种U盘保护盖注塑模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种U盘保护盖注塑模具，包括公模框和母模框，所述公模框上设置有公模，所述母模框下方设置有母模，所述母模和公模形成一型腔，所述公模框上设置有唧嘴，所述唧嘴两侧设置有拉料针，所述拉料针与进胶口相连，所述进胶口与母模的浇道相连，所述唧嘴与进胶口相连，所述唧嘴通过定位环固定在母模框上，所述母模和母模框之间还设置有拔料板，所述型腔前后两侧设置有滑块座和斜导柱，所述斜导柱顶部设置有斜导柱压块，所述斜导柱外侧设置有铲机。本实用新型一种U盘保护盖注塑模具利用注塑设备，能够将材料一次注塑成形，实现了快速的连续性、批量化的生产，加快了工作的进度，成形的U盘保护盖具有超高的支撑强度。



CN 206663693 U

1.一种U盘保护盖注塑模具，包括公模框(1)和母模框(2)，所述公模框(1)上设置有公模(3)，所述母模框(2)下方设置有母模(4)，所述母模(4)和公模(3)形成一型腔，其特征在于：所述公模框(1)上设置有唧嘴(5)，所述唧嘴(5)两侧设置有拉料针(6)，所述拉料针(6)与进胶口相连，所述进胶口与母模(4)的浇道相连，所述唧嘴(5)与进胶口相连，所述唧嘴(5)通过定位环固定在母模框(2)上，所述母模(4)和母模框(2)之间还设置有拔料板(7)，所述型腔前后两侧设置有滑块座(8)和斜导柱(9)，所述斜导柱(9)顶部设置有斜导柱压块(22)，所述斜导柱(9)外侧设置有铲机(10)，所述铲机(10)内侧连接有耐磨板(11)，所述公模框(1)上设置有支撑柱(12)、弹簧(23)、扁顶针(13)和与扁顶针(13)相配合的中托司(14)，所述弹簧(23)与回位销(24)相连。

2.根据权利要求1所述的一种U盘保护盖注塑模具，其特征在于：所述滑块座(8)对称设置在型腔的两侧，所述斜导柱(9)设置在滑块座(8)的外侧。

3.根据权利要求1所述的一种U盘保护盖注塑模具，其特征在于：所述回位销(24)和中托司(14)分别设置在公模框(1)的两侧，所述扁顶针(13)设置在公模框(1)中间位置上。

4.根据权利要求1所述的一种U盘保护盖注塑模具，其特征在于：所述公模(3)包括公模仁(15)和设置在公模仁(15)两端的压条(16)，所述公模(3)上还设置有尼龙开闭器(17)和导套(18)，所述尼龙开闭器(17)设置在导套(18)的内侧。

5.根据权利要求1所述的一种U盘保护盖注塑模具，其特征在于：所述母模(4)包括母模仁(19)和设置在母模仁(19)两侧的小拉杆(20)，所述母模(4)上设置有与导套(18)相配合的导柱(21)，所述小拉杆(20)设置在导柱(21)的内侧。

一种U盘保护盖注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具，具体地涉及一种U盘保护盖注塑模具，属于模具塑胶技术领域。

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] 在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造，以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状，应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离(冲裁)。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状。模具一般包括动模和定模(或公模和母模)两个部分，二者可分可合，分开时取出制件，合拢时使坯料注入模具型腔成形。模具是精密工具，形状复杂，承受坯料的胀力，对结构强度、刚度、表面硬度、表面粗糙度和加工精度都有较高要求，模具生产的发展水平是机械制造水平的重要标志之一。

[0004] 现在U盘保护盖的生产过程中，还没有一种专用模具，无法实现快速的连续性、批量化生产。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的是：提供一种可以解决以上所述问题的U盘保护盖注塑模具，其生产质量高、组装精度高且生产稳定性好。

[0006] 为了实现上述目的，本实用新型提供如下的技术方案：

[0007] 一种U盘保护盖注塑模具，包括公模框和母模框，所述公模框上设置有公模，所述母模框下方设置有母模，所述母模和公模形成一型腔，所述公模框上设置有唧嘴，所述唧嘴两侧设置有拉料针，所述拉料针与进胶口相连，所述进胶口与母模的浇道相连，所述唧嘴与进胶口相连，所述唧嘴通过定位环固定在母模框上，所述母模和母模框之间还设置有拔料板，所述型腔前后两侧设置有滑块座和斜导 柱，所述斜导柱顶部设置有斜导柱压块，所述斜导柱外侧设置有铲机，所述铲机内侧连接有耐磨板，所述公模框上设置有支撑柱、弹簧、扁顶针以及与扁顶针相配合的中托司，所述弹簧与回位销相连。

[0008] 作为优选，所述滑块座对称设置在型腔的两侧，所述斜导柱设置在滑块座的外侧。

[0009] 作为优选，所述回位销和中托司分别设置在公模框的两侧，所述扁顶针设置在公模框中间位置上。

[0010] 作为优选，所述公模包括公模仁和设置在公模仁两端的压条，所述公模上还设置有尼龙开闭器和导套，所述尼龙开闭器设置在导套的内侧。

[0011] 作为优选，所述母模包括母模仁和设置在母模仁两侧的小拉杆，所述母模上设置有与导套相配合的导柱，所述小拉杆设置在导柱的内侧。

[0012] 本实用新型的有益效果为：这种U盘保护盖注塑模具通过斜导柱和铲机配合推动公模与母模进行合模，然后将浇铸液体通过唧嘴注入到型腔内，由于唧嘴两侧与进胶口相连，相当于两个进料口，增加了液体的注速度，缩短了注塑加工的时间，注塑成型开模时，通过拉料针和设置在滑块座上滑块作用将塑件推出模外，利用注塑设备，能够将材料一次注塑成形，实现了快速的连续性、批量化的生产，提高了工作效率，加快了工作的进度，成形的U盘保护盖具有超高的支撑强度，质量过关、安全可靠。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型一种U盘保护盖注塑模具的结构示意图；

[0014] 图2为本实用新型一种U盘保护盖注塑模具的左视图；

[0015] 图3为本实用新型图1中公模的结构示意图；

[0016] 图4为本实用新型图1中母模的结构示意图。

[0017] 附图各部件的标记如下：1、公模框；2、母模框；3.公模；4、母模；5、唧嘴；6、拉料针；7、拔料板；8、滑块座；9、斜导柱；10、铲机；11、耐磨板；12、支撑柱；13、扁顶针；14、中托司；15、公模仁；16、压条；17、尼龙开闭器；18、导套；19、母模仁；20、小拉杆；21、导柱；22、斜导柱压块；23、弹簧；24、回位销。

具体实施方式

[0018] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下结合附图及 实施例，对本实用新型作进一步的详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0019] 参考图1至图4所示，一种U盘保护盖注塑模具，包括公模框1和母模框2，所述公模框1上设置有公模3，所述母模框2下方设置有母模4，所述母模4和公模3形成一型腔，所述公模框1上设置有唧嘴5，所述唧嘴5两侧设置有拉料针6，所述拉料针6与进胶口相连，所述进胶口与母模4的浇道相连，所述唧嘴5与进胶口相连，所述唧嘴5通过定位环固定在母模框2上，所述母模4和母模框2之间还设置有拔料板7，所述型腔前后两侧设置有滑块座8和斜导柱9，所述斜导柱9顶部设置有斜导柱压块22，所述斜导柱9外侧设置有铲机10，所述铲机10内侧连接有耐磨板11，所述公模框1上设置有支撑柱12、弹簧23、扁顶针13和与扁顶针13相配合的中托司14，所述弹簧23与回位销24相连。

[0020] 进一步地，所述滑块座8对称设置在型腔的两侧，所述斜导柱9设置在滑块座8的外侧。

[0021] 进一步地，所述回位销24和中托司14分别设置在公模框1的两侧，所述扁顶针13设置在公模框1中间位置上。

[0022] 进一步地，所述公模3包括公模仁15和设置在公模仁15两端的压条16，所述公模3上还设置有尼龙开闭器17和导套18，所述尼龙开闭器17设置在导套18的内侧。

[0023] 进一步地，所述母模3包括母模仁19和设置在母模仁19两侧的小拉杆20，所述母模3上设置有与导套18相配合的导柱21，所述小拉杆20设置在导柱21的内侧。

[0024] 根据以上所述的一种U盘保护盖注塑模具，其工作原理如下所示：通过斜导柱9和铲机10配合推动公模3与母模4进行合模，同时通过导柱21和支撑柱12进行定位，然后将浇铸液体通过唧嘴5注入到型腔内，由于唧嘴5两侧与进胶口相连，相当于两个进料口，增加了液体的注速度，缩短了注塑加工的时间，注塑成型开模时，中托司14进行导向，通过拉料针6和设置在滑块座8上滑块作用将塑件推出模外，小拉杆20启到限位作用，最后通过弹簧23复位，一步到位，加工时间短，生产效率高。

[0025] 这种U盘保护盖注塑模具通过斜导柱和铲机配合推动公模与母模进行合模，然后将浇铸液体通过唧嘴注入到型腔内，由于唧嘴两侧与进胶口相连，相当于两 个进料口，增加了液体的注速度，缩短了注塑加工的时间，注塑成型开模时，通过拉料针和设置在滑块座上滑块作用将塑件推出模外，利用注塑设备，能够将材料一次注塑成形，实现了快速的连续性、批量化的生产，提高了工作效率，加快了工作的进度，成形的U盘保护盖具有超高的支撑强度，质量过关、安全可靠。

[0026] 上述实施例用于对本实用新型作进一步的说明，但并不将本实用新型局限于这些具体实施方式。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，均应理解为在本实用新型的保护范围之内。

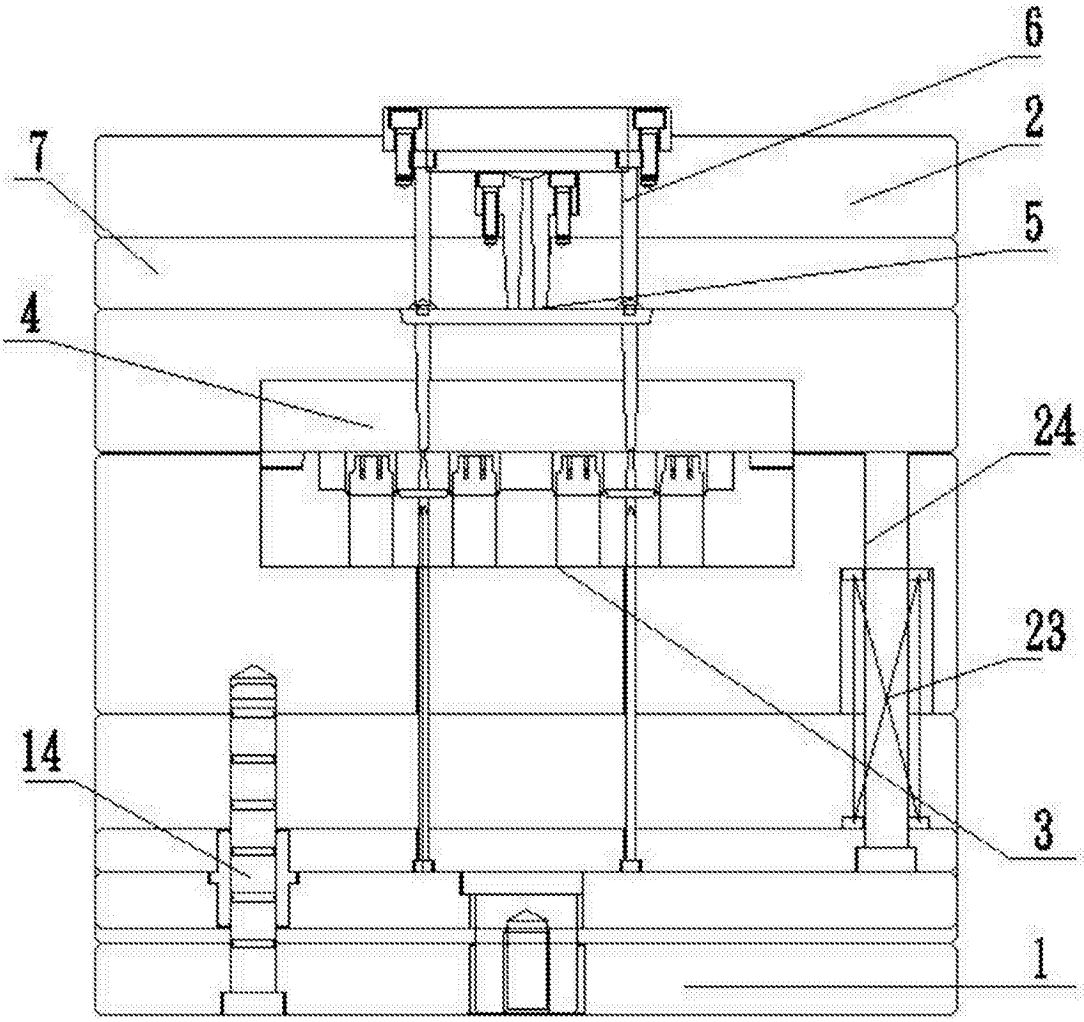


图1

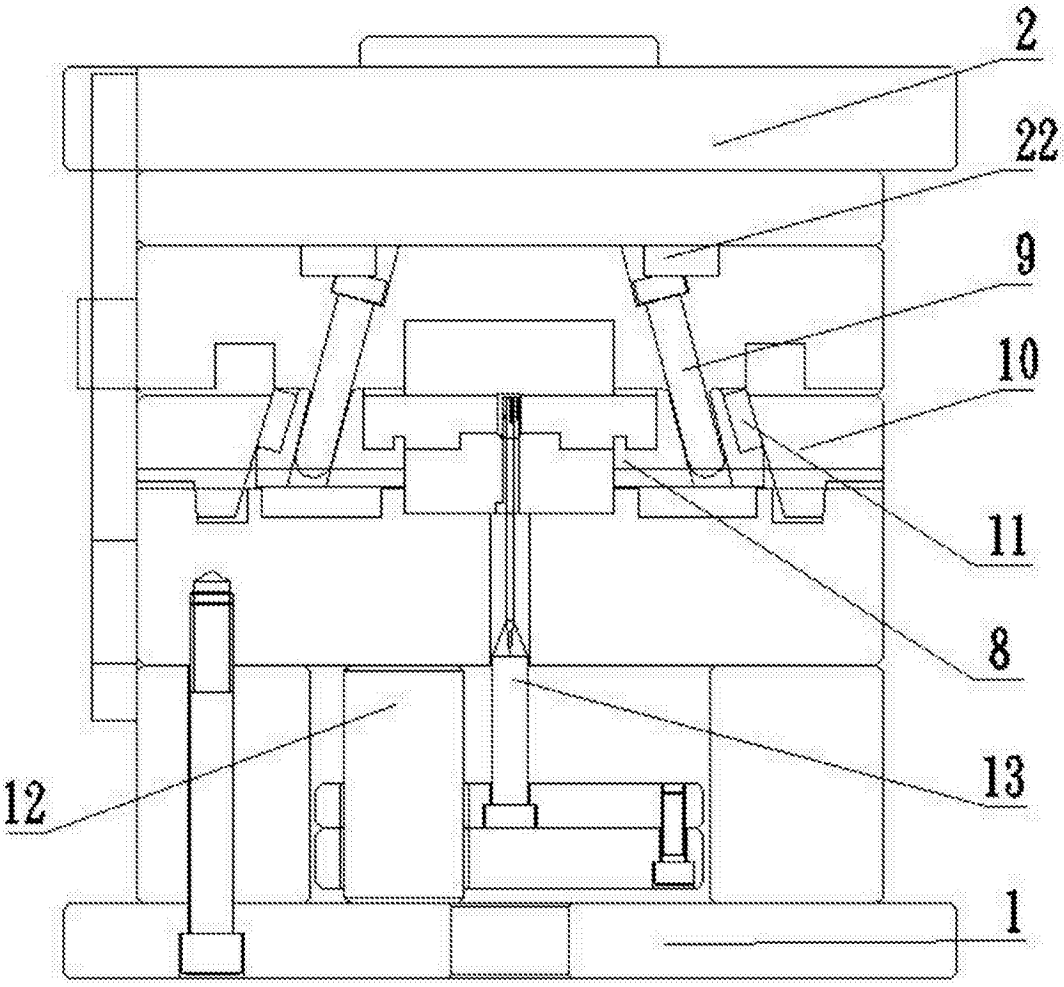


图2

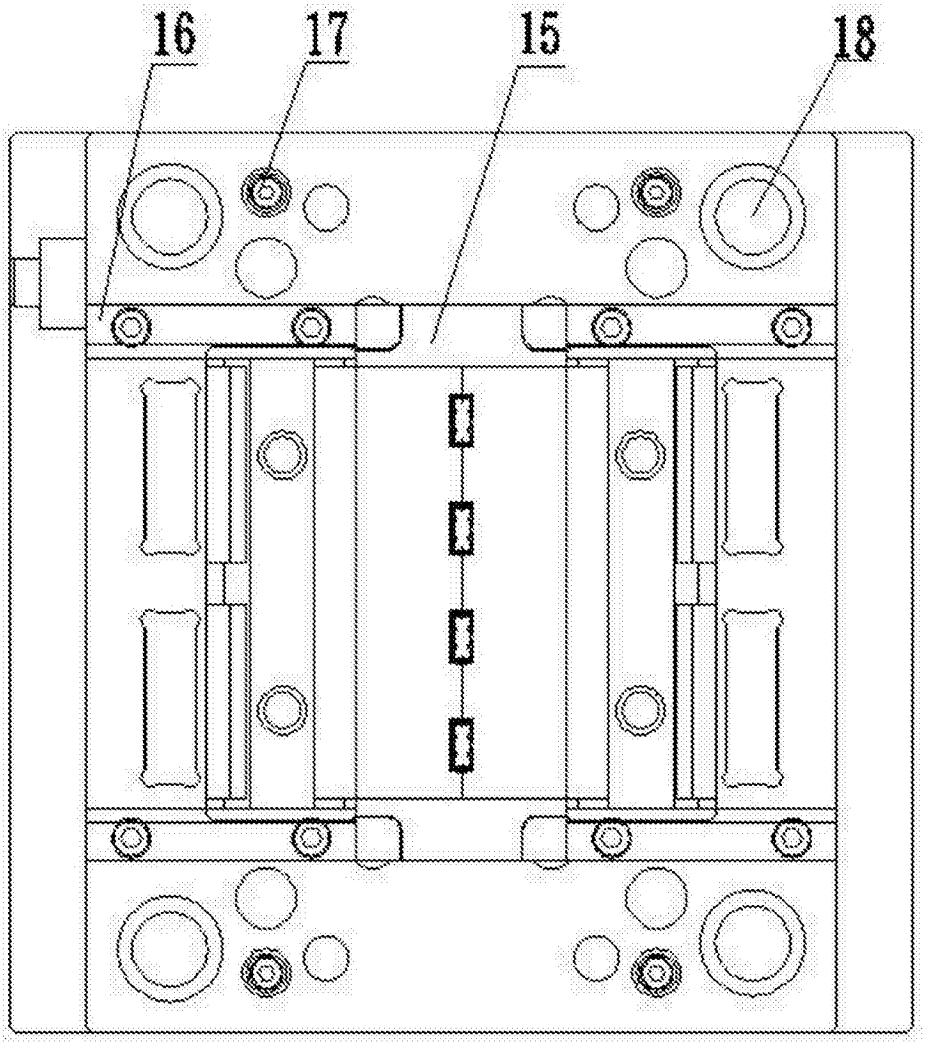


图3

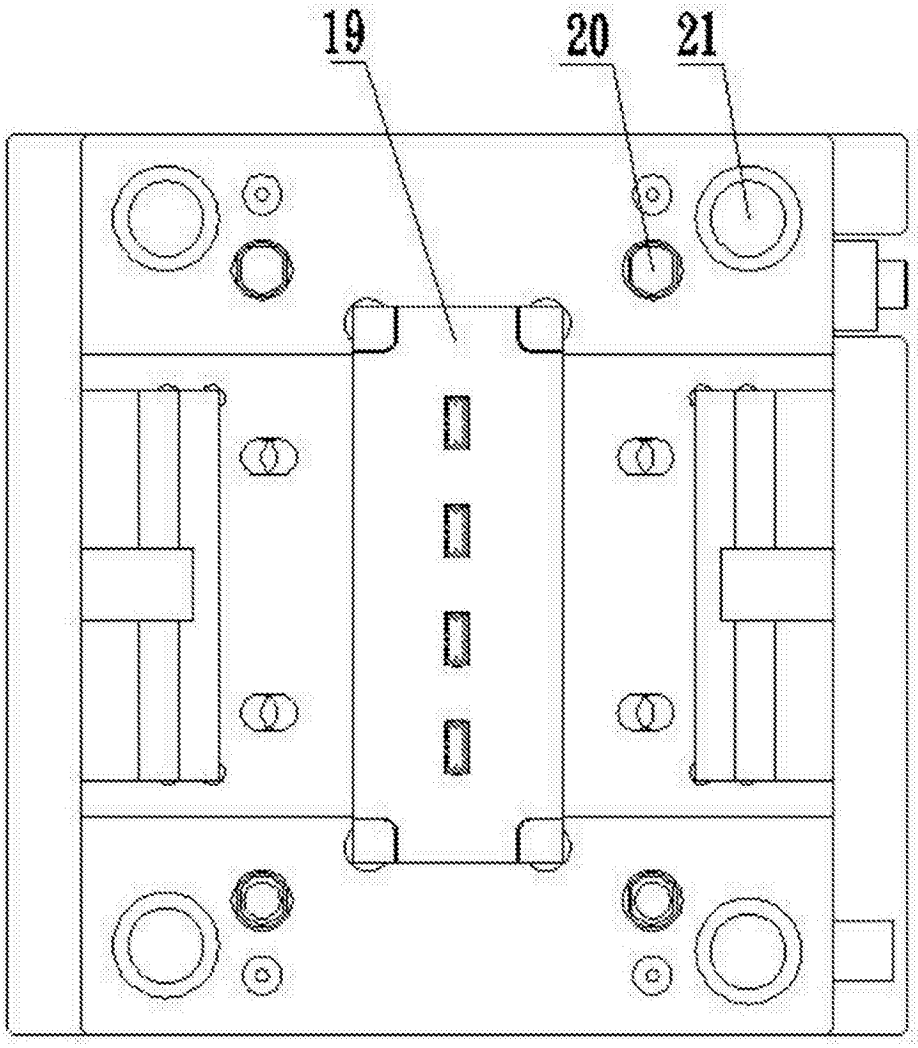


图4