(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 203401678 U
(45)授权公告日 2014.01.22

(21)申请号 201320415800.0

(22)申请日 2013.07.14

(73)专利权人 太仓市上阳机械有限公司
地址 215400 江苏省苏州市太仓市浏河镇万安村

(72)发明人 陆建峰

(74)专利代理机构 江苏致邦律师事务所 32230
代理人 陈臣

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

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

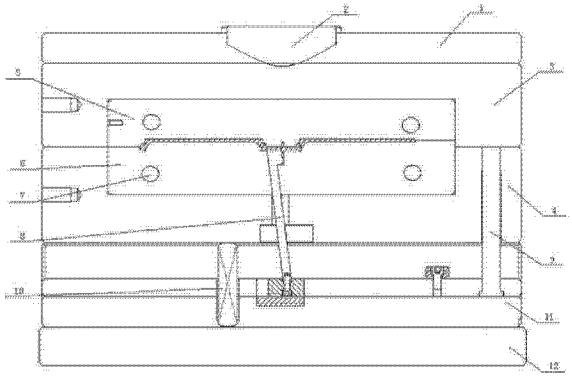
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种斜切边喷嘴模具

(57)摘要

本实用新型属于模具技术领域，具体公开了一种斜切边喷嘴模具，包括上模座模块、喷嘴模块、第一固定板模块、第二固定板模块、凸模模块、凹模模块、通孔、斜边模块、导柱模块、弹性模块、夹板模块和下模座模块。所述上模座模块下方依次设置第一固定板模块、第二固定板模块、夹板模块和下模座模块；所述喷嘴模块设置在上模座模块中间；所述凸模模块下方对称设置凹模模块，其中通孔分别设置在凸模模块和凹模模块上；所述斜边模块一端连接凹模模块，另一端连接夹板模块；所述导柱模块一端设置在夹板模块上，另一端连接第一固定板模块；所述弹性模块一端设置在下模座模块上，另一端连接第二固定板模块。本实用新型操作简单，维护方便、生产成本低、易推广。



CN 203401678 U

1. 一种斜切边喷嘴模具，其特征在于：包括上模座模块（1）、喷嘴模块（2）、第一固定板模块（3）、第二固定板模块（4）、凸模模块（5）、凹模模块（6）、通孔（7）、斜边模块（8）、导柱模块（9）、弹性模块（10）、夹板模块（11）和下模座模块（12）；所述上模座模块（1）下方依次设置第一固定板模块（3）、第二固定板模块（4）、夹板模块（11）和下模座模块（12）；所述喷嘴模块（2）设置在上模座模块（1）中间，其中喷嘴模块（2）一端与第一固定板模块（3）连接；所述凸模模块（5）下方对称设置凹模模块（6），其中通孔（7）分别设置在凸模模块（5）和凹模模块（6）上；所述斜边模块（8）一端连接凹模模块（6），另一端连接夹板模块（11）；所述导柱模块（9）一端设置在夹板模块（11）上，另一端连接第一固定板模块（3）；所述弹性模块（10）一端设置在下模座模块（12）上，另一端连接第二固定板模块（4）。

2. 根据权利要求 1 所述的一种斜切边喷嘴模具，其特征在于：所述各模块之间通过定位销或固定螺杆固定连接，定位销或固定螺杆的数量为 10-20 个。

3. 根据权利要求 1 所述的一种斜切边喷嘴模具，其特征在于：所述喷嘴模块（2）采用金属或塑料制得。

4. 根据权利要求 1 所述的一种斜切边喷嘴模具，其特征在于：所述通孔（7）数量为 4 个。

5. 根据权利要求 1 所述的一种斜切边喷嘴模具，其特征在于：所述弹性模块（10）采用弹簧。

一种斜切边喷嘴模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具技术领域，具体涉及一种斜切边喷嘴模具。

背景技术

[0002] 从所周知，为了提高产品质量与生产效率，在生产企业中普遍利用模具进行生产，其工作效率高、操作方便；而热塑性塑料注射成型的成型周期短、生产效率高，熔料对模具的磨损小，能大批量地成型形状复杂、表面图案与标记清晰、尺寸精度高的塑件。

[0003] 但是，现有的模具设计不合理，生产效率低并且生产出来的产品合格率低，从而间接的增加了企业的生产投入资金成本，同时其不合理的设计也直接导致模具使用寿命缩短。

[0004] 因此，基于上述问题，本实用新型提供一种斜切边喷嘴模具。

实用新型内容

[0005] 实用新型目的：本实用新型的目的是要解决现有技术的不足，提供一种斜切边喷嘴模具，提高生产效率与产品合格率、低企业的生产成本投入，满足模具精加工标准。

[0006] 技术方案：一种斜切边喷嘴模具，包括上模座模块、喷嘴模块、第一固定板模块、第二固定板模块、凸模模块、凹模模块、通孔、斜边模块、导柱模块、弹性模块、夹板模块和下模座模块；所述上模座模块下方依次设置第一固定板模块、第二固定板模块、夹板模块和下模座模块；所述喷嘴模块设置在上模座模块中间，其中喷嘴模块一端与第一固定板模块连接；所述凸模模块下方对称设置凹模模块，其中通孔分别设置在凸模模块和凹模模块上；所述斜边模块一端连接凹模模块，另一端连接夹板模块；所述导柱模块一端设置在夹板模块上，另一端连接第一固定板模块；所述弹性模块一端设置在下模座模块上，另一端连接第二固定板模块。

[0007] 优选的所述各模块之间通过定位销或固定螺杆固定连接，定位销或固定螺杆的数量为 10-20 个。

[0008] 优选的所述喷嘴模块采用金属或塑料制得。

[0009] 优选的所述通孔数量为 4 个。

[0010] 优选的所述弹性模块采用弹簧。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果在于：

[0012] 采用本实用新型的一种斜切边喷嘴模具，该模具结构设计合理、节省加工模具所需的原材料消耗并且其生产的注塑产品精度较高；一方面提高了模具的使用寿命（增加 4-8 个月）和加工生产效率（增加 25% 左右），另一方面也提高了生产制造产品的合格率，降低了企业资金成本的投入；同时本实用新型操作简单，维护方便、生产成本低、易推广。

附图说明

[0013] 图 1 为本实用新型实施例的结构示意图；

[0014] 其中，图中序号如下：1- 上模座模块、2- 喷嘴模块、3- 第一固定板模块、4- 第二固定板模块、5- 凸模模块、6- 凹模模块、7- 通孔、8- 斜边模块、9- 导柱模块、10- 弹性模块、11- 冲夹板模块、12- 下模座模块。

具体实施方式

[0015] 下面结合具体实施例对本实用新型所述的一种斜切边喷嘴模具做详细说明：

[0016] 如图 1 所示的一种斜切边喷嘴模具，包括上模座模块 1、喷嘴模块 2、第一固定板模块 3、第二固定板模块 4、凸模模块 5、凹模模块 6、通孔 7、斜边模块 8、导柱模块 9、弹性模块 10、夹板模块 11 和下模座模块 12；上模座模块 1 下方依次设置第一固定板模块 3、第二固定板模块 4、夹板模块 11 和下模座模块 12；喷嘴模块 2 设置在上模座模块 1 中间，其中喷嘴模块 2 一端与第一固定板模块 3 连接；凸模模块 5 下方对称设置凹模模块 6，其中通孔 7 分别设置在凸模模块 5 和凹模模块 6 上；斜边模块 8 一端连接凹模模块 6，另一端连接夹板模块 11；导柱模块 9 一端设置在夹板模块 11 上，另一端连接第一固定板模块 3；弹性模块 10 一端设置在下模座模块 12 上，另一端连接第二固定板模块 4。

[0017] 优选的各模块之间通过定位销或固定螺杆固定连接，定位销或固定螺杆的数量为 10-20 个。

[0018] 优选的喷嘴模块 2 采用金属或塑料制得。

[0019] 优选的通孔 7 数量为 4 个。

[0020] 优选的弹性模块 10 采用弹簧。

[0021] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式，应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型原理的前提下，还可以作出若干改进，这些改进也应视为本实用新型的保护范围。

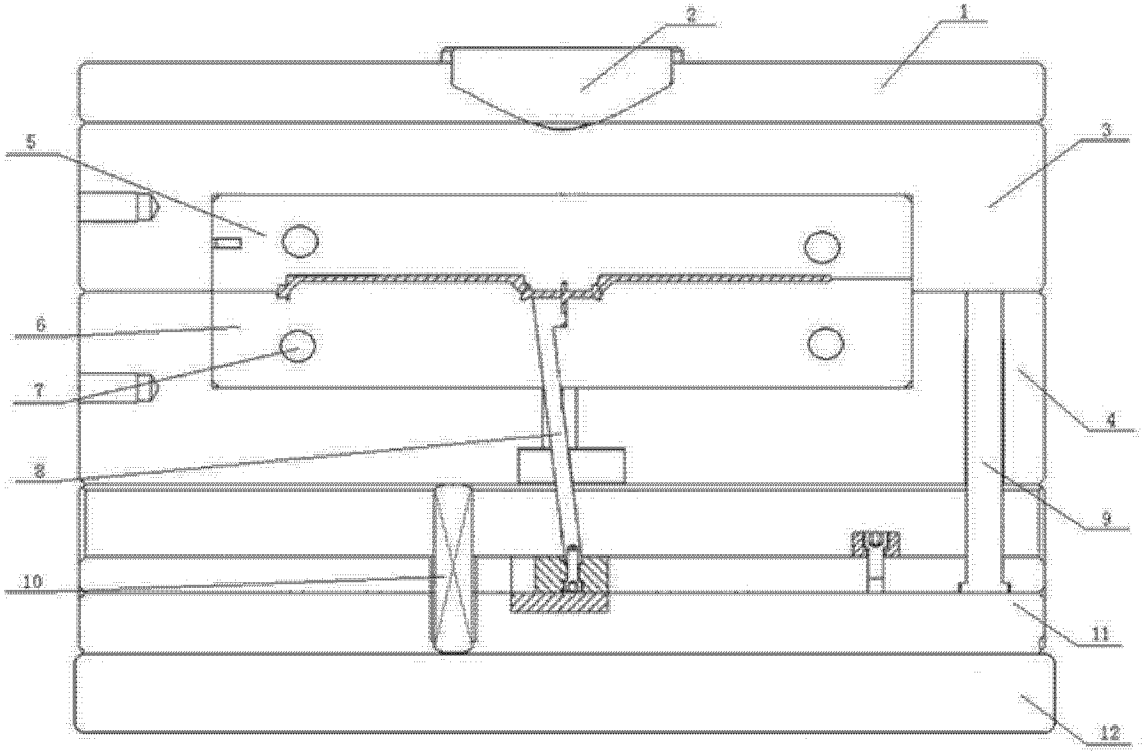


图 1