



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103317649 A

(43) 申请公布日 2013. 09. 25

(21) 申请号 201310249660. 9

(22) 申请日 2013. 06. 23

(71) 申请人 苏州腾行精密模具有限公司

地址 215400 江苏省苏州市太仓市双凤镇黄
桥村新杨路

(72) 发明人 那仓孝行

(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 43/36 (2006. 01)

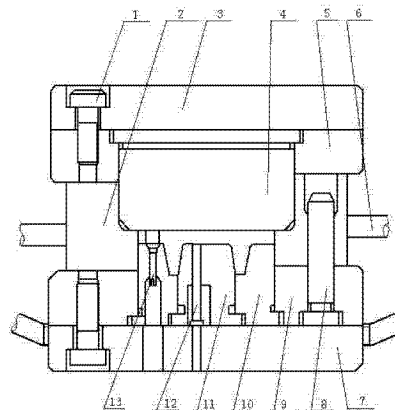
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种手动半溢式压模模具

(57) 摘要

本发明公开了一种手动半溢式压模模具,包括固定模块、凹模模块、上模板模块、凸模板模块、凸模固定模块、手柄模块、下模板模块、导柱模块、型芯固定模块、主型芯模块、型芯镶件模块、推杆芯模块和螺纹型模块。本发明的一种手动半溢式压模模具,该装置设计结构合理、节省材料、产品制造精度较高,提高了模具的使用寿命和生产效率,提高了生产制造产品的合格率,降低了企业资金投入;同时本发明操作简单,易推广。



1. 一种手动半溢式压模模具,其特征在于:包括固定模块(1)、凹模模块(2)、上模板模块(3)、凸模板模块(4)、凸模固定模块(5)、手柄模块(6)、下模板模块(7)、导柱模块(8)、型芯固定模块(9)、主型芯模块(10)、型芯镶件模块(11)、推杆芯模块(12)和螺纹型模块(13);所述上模板模块(3)下方中间设置凸模板模块(4)、凸模固定模块(5),两侧分别设置固定模块(1)和凸模固定模块(5),其中固定模块(1)穿过凸模固定模块(5)与凹模模块(2)连接;所述凸模板模块(4)下方设置凹模模块(2),其中凹模模块(2)设置在凹模模块(2)两侧;所述下模板模块(7)上设置导柱模块(8)、型芯固定模块(9)、主型芯模块(10)、型芯镶件模块(11)、推杆芯模块(12)和螺纹型模块(13),其中导柱模块(8)一端连接凸模固定模块(5),一侧连接型芯固定模块(9);所述型芯固定模块(9)一侧连接主型芯模块(10);所述主型芯模块(10)一侧连接型芯镶件模块(11);所述型芯镶件模块(11)一侧连接推杆芯模块(12);所述推杆芯模块(12)一侧连接螺纹型模块(13)。

2. 根据权利要求1所述的一种手动半溢式压模模具,其特征在于:所述凹模模块(2)、上模板模块(3)、凸模板模块(4)、凸模固定模块(5)、手柄模块(6)、下模板模块(7)、导柱模块(8)、型芯固定模块(9)、主型芯模块(10)、型芯镶件模块(11)、推杆芯模块(12)和螺纹型模块(13)通过固定模块(1)固定连接,数量为6-12个。

3. 根据权利要求1所述的一种手动半溢式压模模具,其特征在于:所述手柄模块(6)采用金属制得,数量为2-6个。

一种手动半溢式压模模具

技术领域

[0001] 本发明涉及模具技术领域，具体涉及一种手动半溢式压模模具。

背景技术

[0002] 目前，在生产企业中普遍利用基座压膜模具进行生产，其工作效率高、操作方便。

[0003] 但是，现有的基座压膜模具设计不合理，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其使用寿命的缩短。

[0004] 因此，基于上述问题，本发明提供一种手动半溢式压模模具。

发明内容

[0005] 发明目的：本发明的目的是要提供一种设计合理、结构简单、冲压精度较高的模具，解决现有技术的不足，提高生产效率、降低企业的生产成本投入。

[0006] 技术方案：一种手动半溢式压模模具，包括固定模块、凹模模块、上模板模块、凸模板模块、凸模固定模块、手柄模块、下模板模块、导柱模块、型芯固定模块、主型芯模块、型芯镶件模块、推杆芯模块和螺纹型模块；所述上模板模块下方中间设置凸模板模块、凸模固定模块，两侧分别设置固定模块和凸模固定模块，其中固定模块穿过凸模固定模块与凹模模块连接；所述凸模板模块下方设置凹模模块，其中凹模模块设置在凹模模块两侧；所述下模板模块上设置导柱模块、型芯固定模块、主型芯模块、型芯镶件模块、推杆芯模块和螺纹型模块，其中导柱模块一端连接凸模固定模块，一侧连接型芯固定模块；所述型芯固定模块一侧连接主型芯模块；所述主型芯模块一侧连接型芯镶件模块；所述型芯镶件模块一侧连接推杆芯模块；所述推杆芯模块一侧连接螺纹型模块。

[0007] 优选的所述凹模模块、上模板模块、凸模板模块、凸模固定模块、手柄模块、下模板模块、导柱模块、型芯固定模块、主型芯模块、型芯镶件模块、推杆芯模块和螺纹型模块通过固定模块固定连接，数量为 6-12 个。

[0008] 优选的所述手柄模块采用金属制得，数量为 2-6 个。

[0009] 与现有技术相比，本发明的有益效果在于：

采用本发明的一种手动半溢式压模模具，该装置设计结构合理、节省材料、产品制造精度较高，提高了模具的使用寿命和生产效率，提高了生产制造产品的合格率，降低了企业资金投入；同时本发明操作简单，易推广。

附图说明

[0010] 图 1 为本发明实施例的结构示意图；

其中，图中序号如下：1- 固定模块、2- 凹模模块、3- 上模板模块、4- 凸模板模块、5- 凸模固定模块、6- 手柄模块、7- 下模板模块、8- 导柱模块、9- 型芯固定模块、10- 主型芯模块、11- 型芯镶件模块、12- 推杆芯模块、13- 螺纹型模块。

具体实施方式

[0011] 下面结合具体实施例对本发明所述的一种手动半溢式压模模具做详细说明：

如图1所示的一种手动半溢式压模模具，包括固定模块1、凹模模块2、上模板模块3、凸模板模块4、凸模固定模块5、手柄模块6、下模板模块7、导柱模块8、型芯固定模块9、主型芯模块10、型芯镶件模块11、推杆芯模块12和螺纹型模块13；上模板模块3下方中间设置凸模板模块4、凸模固定模块5，两侧分别设置固定模块1和凸模固定模块5，其中固定模块1穿过凸模固定模块5与凹模模块2连接；凸模板模块4下方设置凹模模块2，其中凹模模块2设置在凹模模块2两侧；下模板模块7上设置导柱模块8、型芯固定模块9、主型芯模块10、型芯镶件模块11、推杆芯模块12和螺纹型模块13，其中导柱模块8一端连接凸模固定模块5，一侧连接型芯固定模块9；型芯固定模块9一侧连接主型芯模块10；主型芯模块10一侧连接型芯镶件模块11；型芯镶件模块11一侧连接推杆芯模块12；推杆芯模块12一侧连接螺纹型模块13。

[0012] 优选的凹模模块2、上模板模块3、凸模板模块4、凸模固定模块5、手柄模块6、下模板模块7、导柱模块8、型芯固定模块9、主型芯模块10、型芯镶件模块11、推杆芯模块12和螺纹型模块13通过固定模块1固定连接，数量为6-12个。

[0013] 优选的手柄模块6采用金属制得，数量为2-6个。

[0014] 以上所述仅是本发明的优选实施方式，应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本发明原理的前提下，还可以作出若干改进，这些改进也应视为本发明的保护范围。

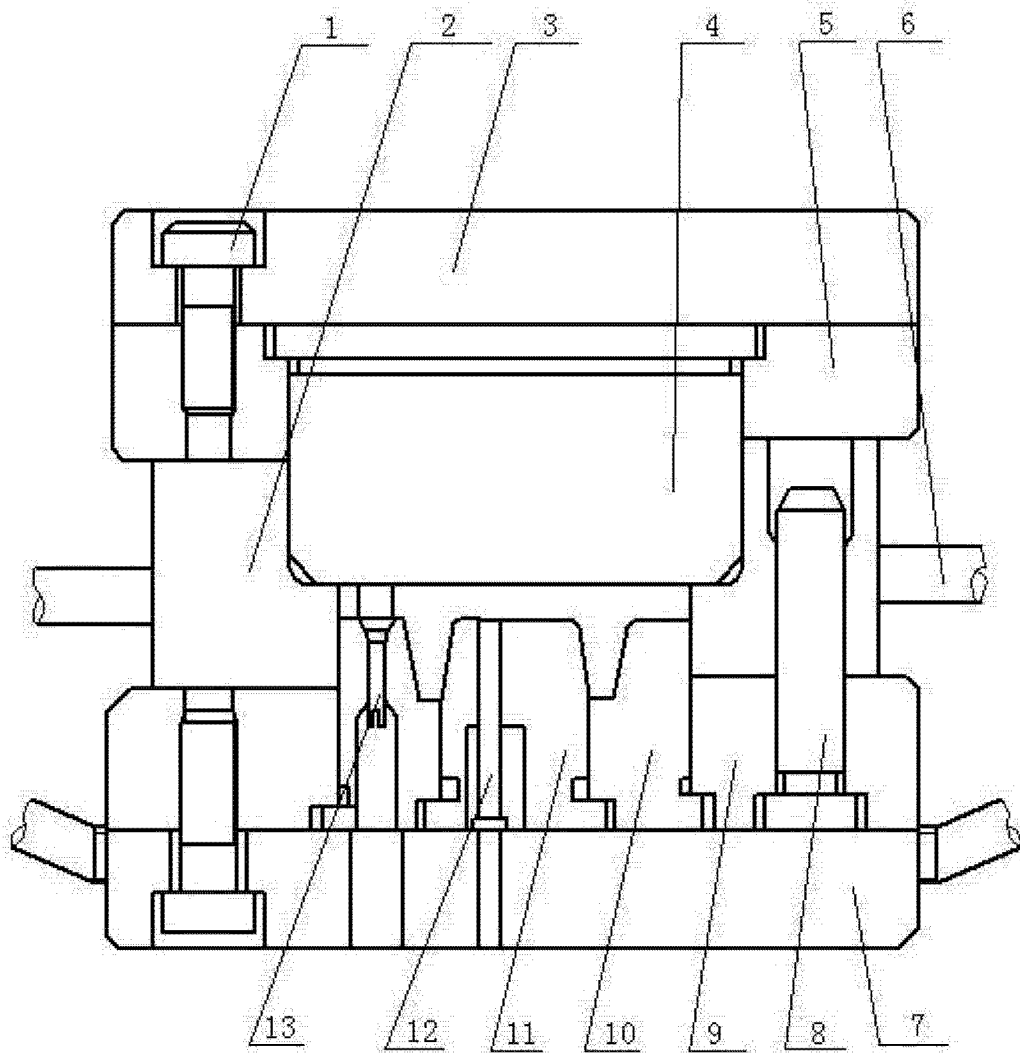


图 1