



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202480319 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 10

(21) 申请号 201220070584. 6

(22) 申请日 2012. 02. 29

(73) 专利权人 森骏卓越精密模具(深圳)有限公司

地址 518000 广东省深圳市宝安区沙井镇新桥村新发工业区第一排七号 A 栋

(72) 发明人 蒋方荣

(74) 专利代理机构 深圳市科吉华烽知识产权事务所 44248

代理人 胡吉科 孙伟

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

B29C 45/73 (2006. 01)

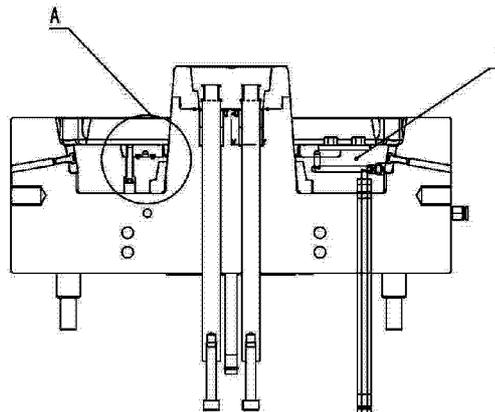
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种推板上具有冷却水道的模具

(57) 摘要

本实用新型涉及模具, 尤其涉及一种推板上具有冷却水道的模具。本实用新型提供了一种推板上具有冷却水道的模具, 包括推板, 所述推板上设有冷却水道。本实用新型的有益效果是: 在推板上加设冷却水道, 用于改善薄壁产品开口部的冷却效果, 以提高成型质量。



1. 一种推板上具有冷却水道的模具,其特征在于:包括推板,所述推板上设有冷却水道。
2. 根据权利要求1所述的推板上具有冷却水道的模具,其特征在于:所述冷却水道连接有进水道和出水道。
3. 根据权利要求1所述的推板上具有冷却水道的模具,其特征在于:所述冷却水道绕所述推板的四周设置。
4. 根据权利要求1所述的推板上具有冷却水道的模具,其特征在于:所述冷却水道为环状。

一种推板上具有冷却水道的模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具，尤其涉及一种推板上具有冷却水道的模具。

背景技术

[0002] 由于模具的温度将直接影响到塑件的成型质量和生产效率，因此，模具上需要设计一套冷却系统，而模具的冷却系统通常包括冷却水道，以达到最佳的冷却效果，同时，为了使成型后的产品从模具内脱落，还需要设计一套顶出系统，而模具有顶出系统则通常包括推板。

[0003] 目前，一些薄壁产品通常是由注塑模具所成型，例如盖子或盒子等具有空腔的产品，在成型的过程中，由于薄壁产品的开口部集中于模具的推板处，导致冷却效果不佳，影响成型质量。

发明内容

[0004] 为了解决现有技术中的问题，本实用新型提供了一种推板上具有冷却水道的模具。

[0005] 本实用新型提供了一种推板上具有冷却水道的模具，包括推板，所述推板上设有冷却水道。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进，所述冷却水道连接有进水道和出水道。

[0007] 作为本实用新型的进一步改进，所述冷却水道绕所述推板的四周设置。

[0008] 作为本实用新型的进一步改进，所述冷却水道为环状。

[0009] 本实用新型的有益效果是：通过上述方案，在推板上加设冷却水道，用于改善薄壁产品开口部的冷却效果，以提高成型质量。

附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型一种推板上具有冷却水道的模具的结构示意图；

[0011] 图 2 是图 1 的局部放大图 A。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图说明及具体实施方式对本实用新型进一步说明。

[0013] 图 1 中的附图标号为：推板 1；冷却水道 2。

[0014] 如图 1 所示，一种推板上具有冷却水道的模具，包括推板 1，所述推板 1 上设有冷却水道 2。

[0015] 如图 1 所示，所述冷却水道 2 连接有进水道和出水道。

[0016] 如图 1 所示，所述冷却水道 2 绕所述推板 1 的四周设置。

[0017] 如图 1 所示，所述冷却水道 2 为环状。

[0018] 本实用新型提供了一种推板上具有冷却水道的模具，在推板 1 上加设冷却水道 2，

用于改善薄壁产品开口部的冷却效果,以提高成型质量。

[0019] 以上内容是结合具体的优选实施方式对本实用新型所作的进一步详细说明,不能认定本实用新型的具体实施只局限于这些说明。对于本实用新型所属技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下,还可以做出若干简单推演或替换,都应当视为属于本实用新型的保护范围。

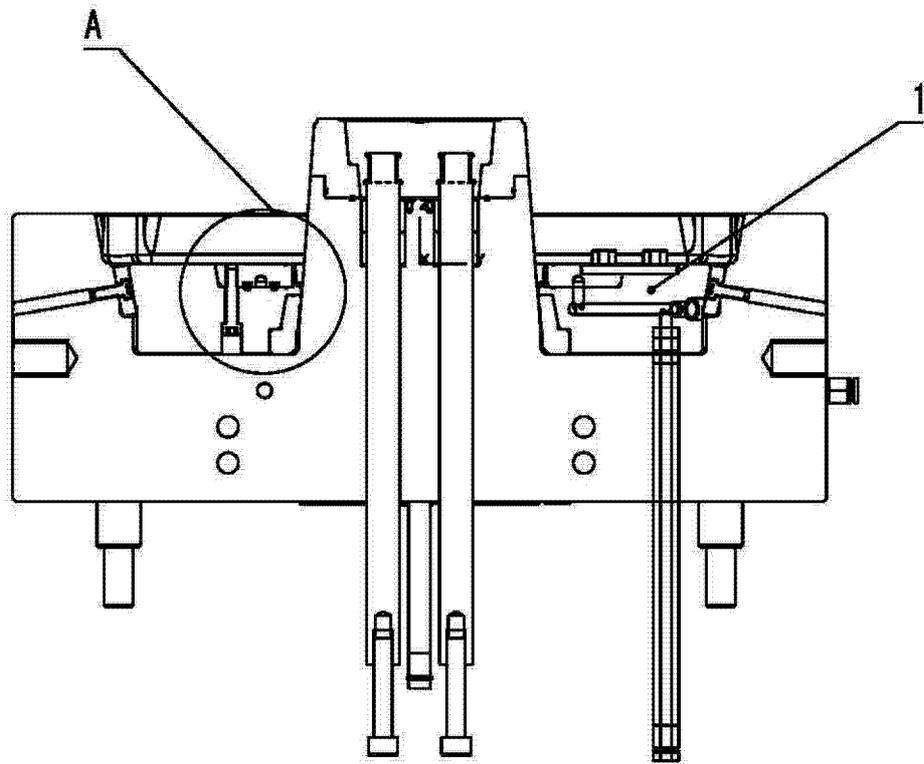


图 1

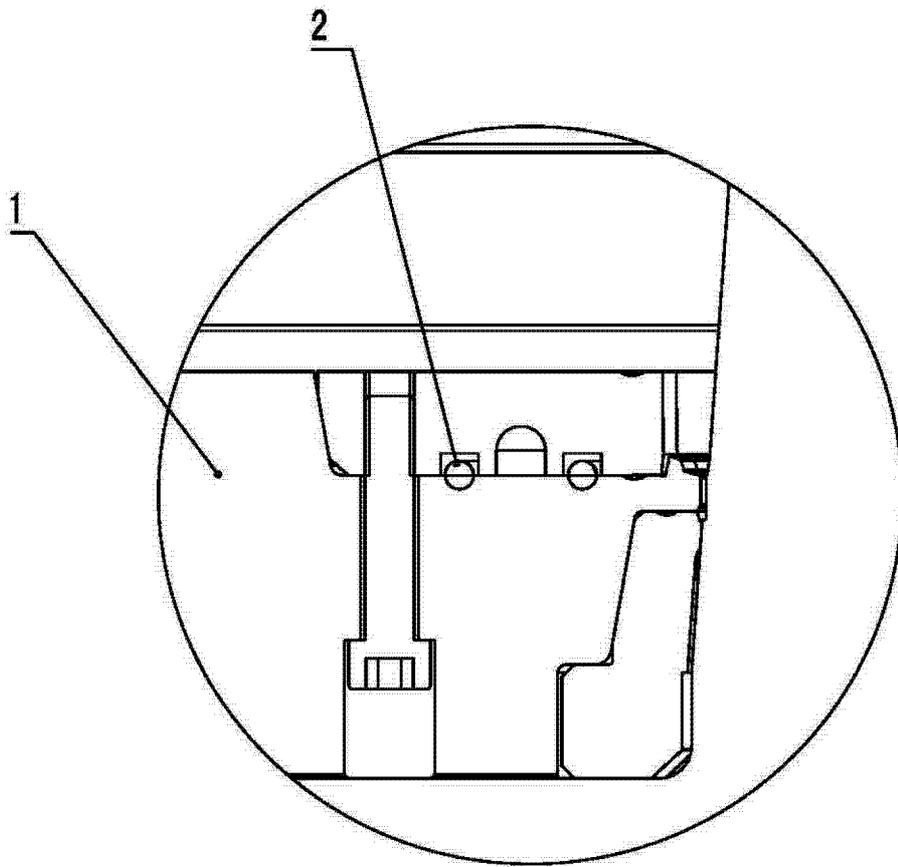


图 2