



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104589593 A

(43) 申请公布日 2015. 05. 06

(21) 申请号 201410850633. 1

(22) 申请日 2014. 12. 31

(71) 申请人 苏州市博奥塑胶电子有限公司

地址 215100 江苏省苏州市相城区北桥镇希
望工业园区 A 区 C2 栋

(72) 发明人 丁铭 胡波

(74) 专利代理机构 苏州市中南伟业知识产权代
理事务所(普通合伙) 32257

代理人 杨明

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

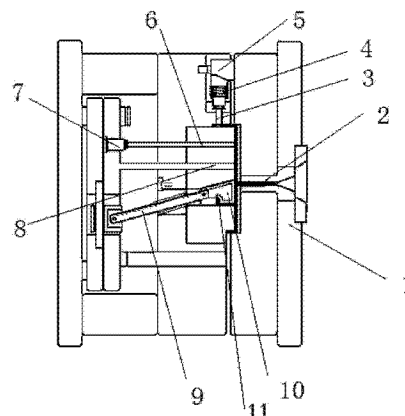
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种注塑模具

(57) 摘要

一种注塑模具,包括上模具和下模具,所述上模具上设置有多型芯,所述型芯包括推动型芯和斜块型芯,所述推动型芯由推动块通过弹簧件推动,所述斜块型芯通过推杆推动。本发明装置通过设置推动型芯和斜块型芯,利用弹簧件和推杆推动两个型芯,利用推杆推动斜块型芯让斜块型芯不仅起到作为型芯的作用还同时作为推动成品塑料件的作用,且本发明结构简单,节约生产成本,可以减小了模具制作生产难度。



1. 一种注塑模具,包括上模具和下模具,所述上模具上设置有多个型芯,其特征在于:所述型芯包括推动型芯和斜块型芯,所述推动型芯由推动块通过弹簧件推动,所述斜块型芯通过推杆推动。

2. 根据权利要求1所述的一种模具,其特征在于:所述推杆设置在所述上模具内,与所述上模具具有一定的倾角。

3. 根据权利要求1所述的一种注塑模具,其特征在于:所述斜块型芯上还设置有卡合部,所述卡合部在注塑过程中起到作为型芯的作用,在注塑完全后还可以起到推出注塑件的作用。

一种注塑模具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种注塑模具。

背景技术

[0002] 在现今的注塑模具中,在型腔、取模装置等方面仍存在着一些缺点。在型腔的设计方面,虽然都能够根据所需加工的模具的外型进行比较好的型腔的设计,但是在一些小的方面通常会需要开设一些孔以及特别是像本发明所涉及的一些复杂的形状,则通常并不能在型腔内一次浇注完成,而需要在成型后再通过其他步骤来加工完成,操作甚为麻烦;而在浇道设计方面,由于通常所采取的一些不合理的浇口设计,如因为流量阻力大而造成型腔内的蜡液的流入速度缓慢,影响效率,在取模装置方面,传统的一些模具通常会由于设计的不合理不便于脱模,降低效率。可以看出由于一些不合理或者不适合于加工的模具设计,一定程度上影响了生产效率的提高,特别是在现今的工业发展的大规模生产中,这种影响尤为明显,间接上也会在一定程度上耗费了资源和增加了企业的负担。

[0003] 有鉴于上述的缺陷,本设计人,积极加以研究创新,以期创设一种新型的注塑模具,解决上述问题,使其更具有产业上的价值。

发明内容

[0004] 为解决上述技术问题,本发明提供一种设置有两个型芯的注塑模具。

[0005] 为实现以上目的,本发明的技术方案如下:

[0006] 一种注塑模具,包括上模具和下模具,所述上模具上设置有多个型芯,其特征在于:所述型芯包括推动型芯和斜块型芯,所述推动型芯由推动块通过弹簧件推动,所述斜块型芯通过推杆推动。

[0007] 进一步的,所述推杆设置在所述上模具内,与所述上模具具有一定的倾角。

[0008] 进一步的,所述斜块型芯上还设置有卡合部,所述卡合部在注塑过程中起到作为型芯的作用,在注塑完全后还可以起到推出注塑件的作用。

[0009] 本发明装置通过设置推动型芯和斜块型芯,利用弹簧件和推杆推动两个型芯,利用推杆推动斜块型芯让斜块型芯不仅起到作为型芯的作用还同时作为推动成品塑料件的作用,且本发明结构简单,节约生产成本,可以减小了模具制作生产难度。

[0010] 上述说明仅是本发明技术方案的概述,为了能够更清楚了解本发明的技术手段,并可依照说明书的内容予以实施,以下以本发明的较佳实施例并配合附图详细说明如后。

附图说明

[0011] 图1 本发明的原理示意图

具体实施方式

[0012] 下面结合附图和实施例,对本发明的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施

例用于说明本发明,但不用来限制本发明的范围。

[0013] 如图 1 所示,为本发明的结构示意图,本发明包括上模具和下模具,其中上模具包括推动型芯 3、弹簧件 4、推动块 5、导柱 6、导套 7、流道 8、推杆 9、斜块型芯 10、卡合部 11,其中下模具包括支板 1,上模具与下模具压紧和形成型腔 2。上模具与下模具压紧时,下模具推动推动块 5 向上运动,推动块 5 一边是带有斜边的,可以压紧弹簧件 4 箱内侧移动,推动型芯 3 向内侧移动与型腔 2 贴合;导柱 6 和导套 7 是用于将上模具和下模具压紧和分离用的;流道 8 作为注塑的塑料流经通道;推杆 9 设置在上模具内,推杆 9 为倾斜一定的角度设置,推杆 9 的一端连接有斜块型芯 10,斜块型芯 10 上设置有卡合部 11,其中卡合部 11 在注塑过程中起到作为型芯的作用,在注塑完全后还可以起到推出注塑件的作用。

[0014] 本发明装置工作时,上模具和下模具压紧,流道 8 流出注塑用的液体塑料,进入型腔 2 后形成注塑件,待注塑件冷却成型后,导柱 7 将上模具推离下模具,同时推杆 9 通过斜块型芯 10 将成型的注塑件推出。

[0015] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,并不用于限制本发明,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明技术原理的前提下,还可以做出若干改进和变型,这些改进和变型也应视为本发明的保护范围。

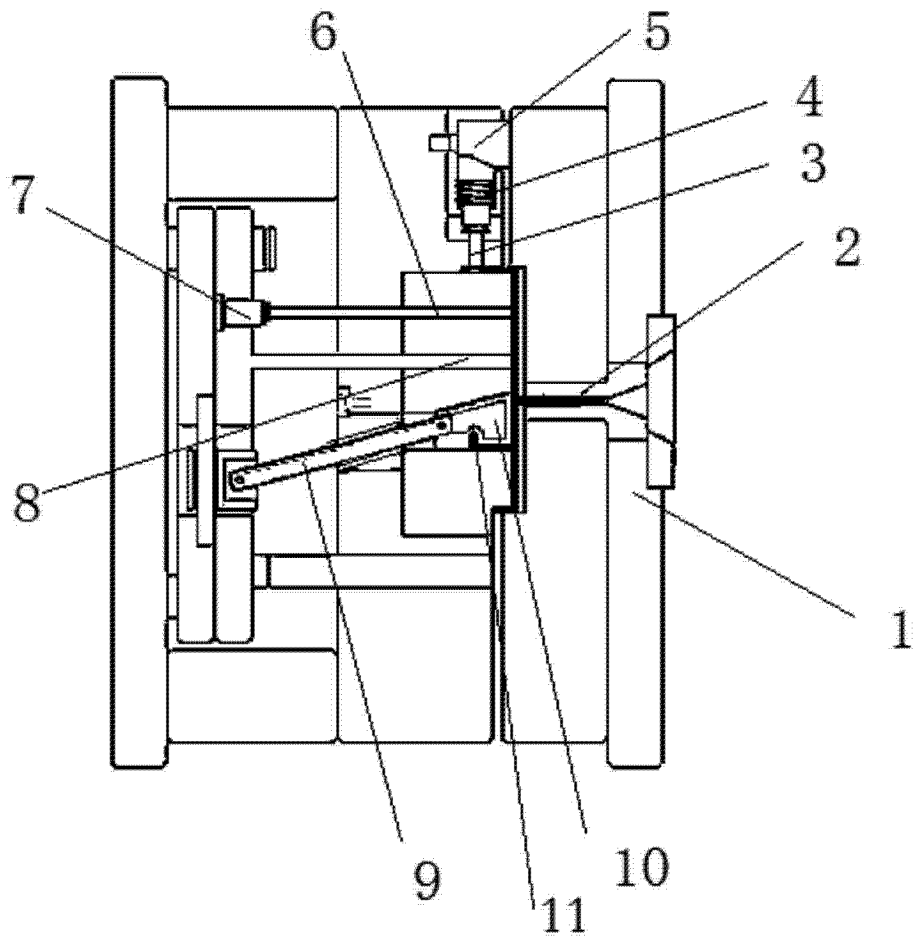


图 1