



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204997952 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 27

(21) 申请号 201520748466. X

(22) 申请日 2015. 09. 25

(73) 专利权人 苏州葛雷固普五金科技有限公司

地址 215000 江苏省苏州市太仓经济开发区
陆渡三港村 5 幢

(72) 发明人 李勇 朱红兵 何兵

(51) Int. Cl.

B29C 45/40(2006. 01)

B29C 45/80(2006. 01)

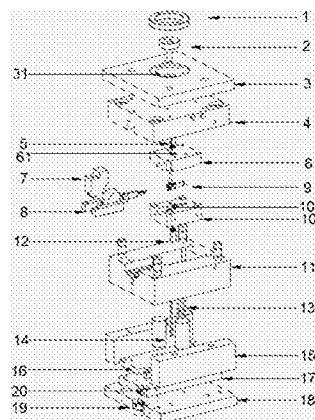
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种锁芯的注塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种锁芯的注塑模具,其包括面板、A板、母模仁、公模仁、B板和底板,母模仁上设置有供母模镶件嵌入的第一孔,母模仁与所述公模仁叠合形成产品的型腔,产品型腔一侧设置有一个铲机和一个滑块,铲机和滑块配合设置;公模仁上设置有供公模镶件嵌入的第二孔;公模仁与B板配合设置;B板与底板之间设置有顶针板和顶针板推板,顶针板推板上设置有支撑柱;顶针板上设置有第一凹槽,第一凹槽处设置有小压块;底板上设置有第二凹槽,第二凹槽处设置有行程开关。本实用新型锁芯的注塑模具的结构简单,只利用一个铲机和滑块及两个镶件结合公模仁和母模仁得到本产品,经济实用,大大提高了经济效益。



1. 一种锁芯的注塑模具,其特征在于包括面板、A板、母模仁、公模仁、B板和底板,所述面板上设置有凹槽,所述凹槽的上设置有定位环和唧嘴,所述母模仁上第一孔,母模镶件嵌入所述第一孔中;所述母模仁与所述公模仁叠合形成产品的型腔,所述产品型腔一侧设置有一个铲机和一个滑块,所述铲机和滑块配合设置;所述公模仁上设置有第二孔,公模镶件嵌入所述第二孔中;所述公模仁与B板配合设置;所述B板与底板之间设置有顶针顶针板和顶针板推板,所述顶针板推板上设置有支撑柱;所述顶针板上设置有第一凹槽,所述第一凹槽处设置有小压块;所述底板上设置有第二凹槽,所述第二凹槽处设置有行程开关。

2. 根据权利要求1所述的锁芯的注塑模具,其特征在于所述顶针板与顶针板面板的对称两侧设置有方铁。

3. 根据权利要求1所述的锁芯的注塑模具,其特征在于所述顶针板面板上方还设置有支撑柱。

4. 根据权利要求1所述的锁芯的注塑模具,其特征在于所述第一凹槽与第二凹槽处于同于垂直线上。

5. 根据权利要求1所述的锁芯的注塑模具,其特征在于所述小压块通过螺丝固定设置于第一凹槽处。

6. 根据权利要求1所述的锁芯的注塑模具,其特征在于所述行程开关上设置有触点开关。

7. 根据权利要求1或6所述的锁芯的注塑模具,其特征在于所述形成开关通过锁紧螺丝固定设置于所述第二凹槽处。

一种锁芯的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具,特别涉及一种锁芯的注塑模具。

背景技术

[0002] 一般锁具都是由锁芯和锁套组成,所述锁芯结构比较复杂,目前利用注塑成型来生产锁芯被广泛的应用,锁芯的注塑模具是利用注塑成型生产锁芯的关键。我国专利CN202180192公开了一种汽车锁锁芯模具,其锁芯模具的结构复杂,含有多个镶件和滑块,脱模困难,成本高,效率低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为了克服上述缺陷,提供一种水箱的注塑模具。

[0004] 为达到目的,本实用新型采用的技术方案如下:

[0005] 一种锁芯的注塑模具,其包括面板、A板、母模仁、公模仁、B板和底板,所述面板上设置有凹槽,所述凹槽的上设置有定位环和唧嘴,所述母模仁上第一孔,母模镶件嵌入所述第一孔中;所述母模仁与所述公模仁叠合形成产品的型腔,所述产品型腔一侧设置有一个铲机和一个滑块,所述铲机和滑块配合设置;所述公模仁上设置有第二孔,公模镶件嵌入所述第二孔中;所述公模仁与B板配合设置;所述B板与底板之间设置有顶针顶针板和顶针板推板,所述顶针板推板上设置有支撑柱;所述顶针板上设置有第一凹槽,所述第一凹槽处设置有小压块;所述底板上设置有第二凹槽,所述第二凹槽处设置有行程开关。

[0006] 进一步的,所述顶针板与顶针板面板的对称两侧设置有方铁。

[0007] 进一步的,所述顶针板面板上方还设置有支撑柱。

[0008] 进一步的,所述第一凹槽与第二凹槽处于同于垂直线上。

[0009] 进一步的,所述小压块通过螺丝固定设置于第一凹槽处。

[0010] 进一步的,所述行程开关上设置有触点开关。

[0011] 进一步的,所述行程开关通过锁紧螺丝固定设置于所述第二凹槽处。

[0012] 本实用新型相比现有技术的有益效果如下:

[0013] 本实用新型锁芯的注塑模具的结构简单,只利用一个铲机和滑块及两个镶件结合公模仁和母模仁得到本产品,经济实用,大大提高了经济效益;另外本实用新型中设计有行程开关,只能当顶针复位后小压块碰到触点看管,注塑机才能有后面的合模,避免了顶针没有复位就合模,影响生产效率。

附图说明

[0014] 图1是本实用新型一具体实施例的锁芯的注塑模具的分解图;

[0015] 图2是本实用新型一具体实施例的行程开关的结构示意图。

[0016] 附图标记

[0017] 1-定位环;2-唧嘴;3-面板;31-凹槽;4-A板;5-母模镶件;6-母模仁;61-第一

孔 ;7- 铲机 ;8- 滑块 ;9- 锁芯 ;10- 公模仁 ;101- 产品型腔 ;11-B 板 ;12- 公模镶件 ;13- 顶针 ;14- 支撑柱 ;15- 方铁 ;16- 顶针板面板 ;17- 顶针板 ;18- 底板 ;19- 行程开关 ;20- 小压块 ;21- 第一凹槽 ;22- 第二凹槽 ;23- 螺丝 ;24- 触点开关 ;25- 锁紧螺丝。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图对本实用新型做进一步的说明,以令本领域技术人员参照说明书文字能够据以实施。

[0019] 参阅图 1 和图 2,一种锁芯的注塑模具,包括面板 3、A 板 4、母模仁 6、公模仁 10、B 板 11 和底板 18,所述面板 3 上设置有凹槽 31,所述凹槽 31 上设置有定位环 1 和唧嘴 2,所述母模仁 6 上设置有供母模镶件 5 嵌入的第一孔 61,所述母模仁 6 与所述公模仁 10 叠合形成产品的型腔 101,所述产品型腔 101 一侧设置有一个铲机 7 和一个滑块 8,所述铲机 7 和滑块 8 配合设置;所述公模仁 10 上设置有供公模镶件 12 嵌入的第二孔(图中未示出);所述公模仁 10 与 B 板 11 配合设置;所述 B 板 11 与底板 18 之间设置有顶 13 针、顶针板 17 和顶针板推板 16,所述顶针板推板 16 上设置有支撑柱 14;所述顶针板 17 上设置有第一凹槽 21,所述第一凹槽 21 处设置有小压块 20;所述底板上设置有第二凹槽 22,所述第二凹槽 22 处设置有行程开关 19。

[0020] 所述顶针板 17 与顶针板推板 16 的对称两侧设置有方铁 15。

[0021] 所述顶针板面板 16 上方还设置有支撑柱 14。

[0022] 所述第一凹槽 21 与第二凹槽 22 处于同于垂直线上。

[0023] 所述小压块 20 通过螺丝 23 固定设置于第一凹槽 21 处。

[0024] 所述行程开关 19 上设置有触点开关 24。

[0025] 所述行程开关 19 通过锁紧螺丝 25 固定设置于所述第二凹槽 22 处。

[0026] 尽管本实用新型的实施方案已公开如上,但其并不仅仅限于说明书和实施方式中所列运用,它完全可以被适用于各种适合本实用新型的领域,对于熟悉本领域的人员而言,可容易地实现另外的修改,因此在不背离权利要求及等同范围所限定的一般概念下,本实用新型并不限于特定的细节和这里示出与描述的图例。

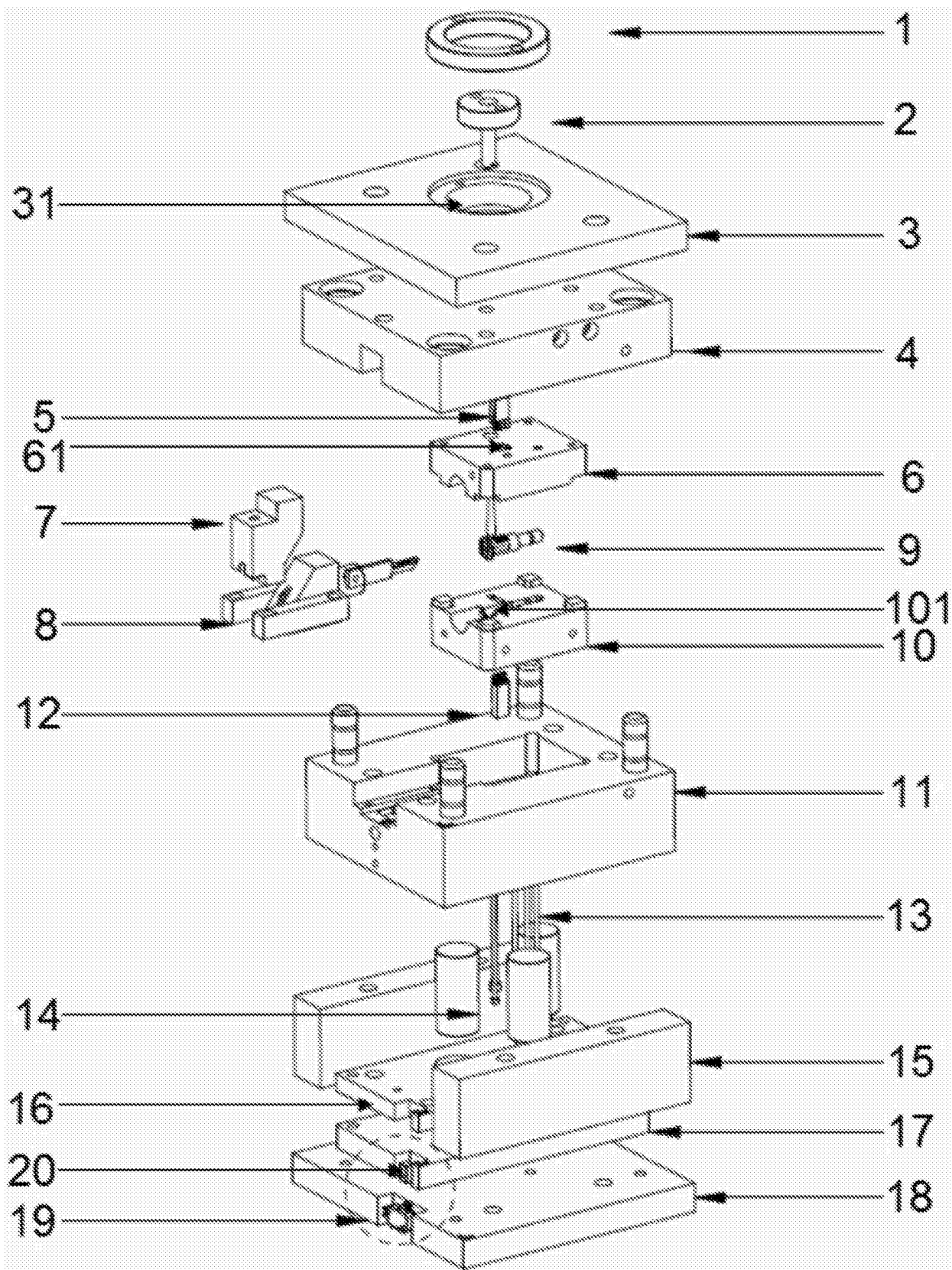


图 1

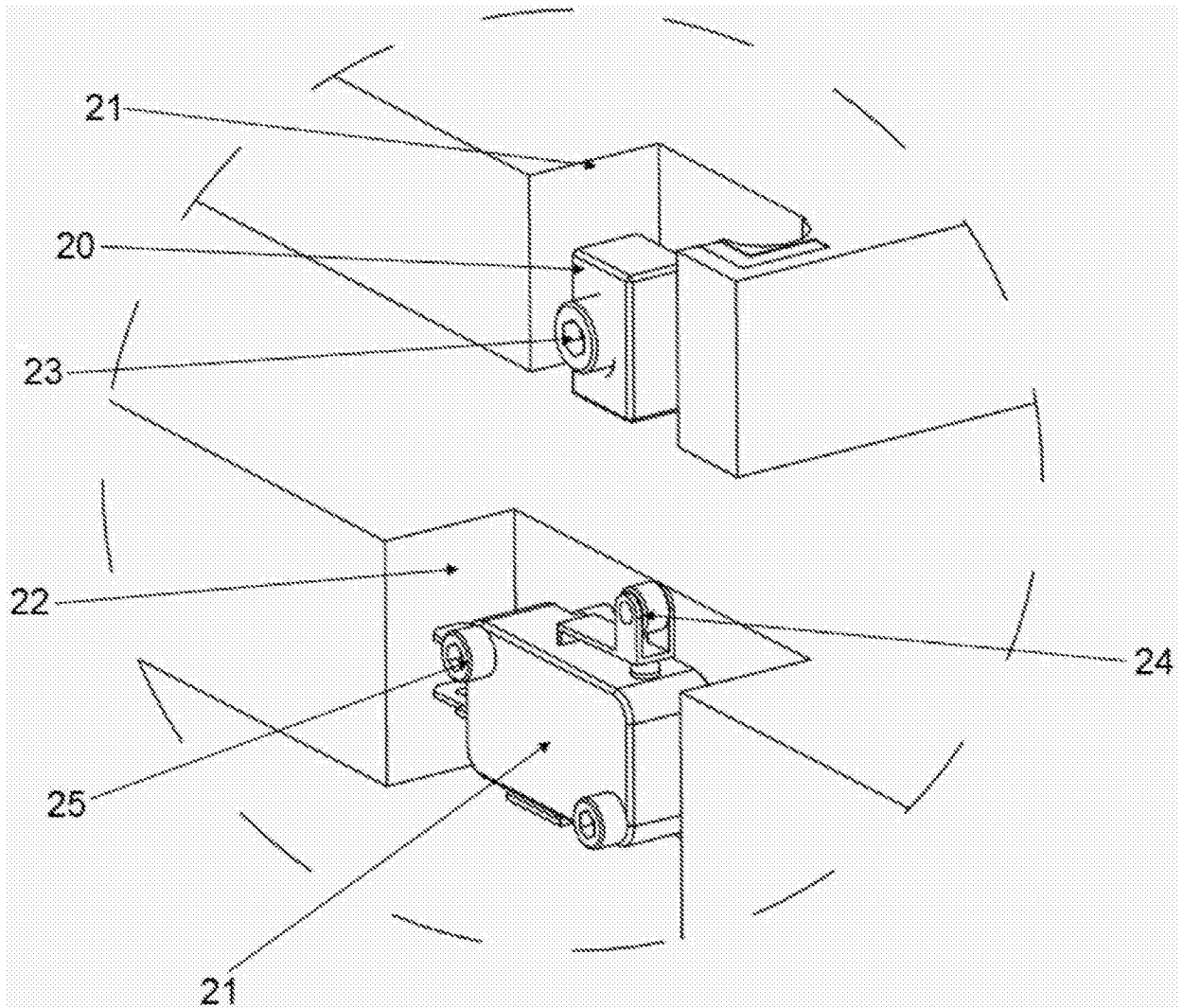


图 2