



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205112257 U

(45) 授权公告日 2016. 03. 30

(21) 申请号 201520791660. 6

(22) 申请日 2015. 10. 14

(73) 专利权人 重庆市智臻包装制品有限公司

地址 402160 重庆市永川区五间镇合兴村工业园区

(72) 发明人 陈利通

(74) 专利代理机构 重庆强大凯创专利代理事务所 (普通合伙) 50217

代理人 蒙捷

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

B29C 45/14(2006. 01)

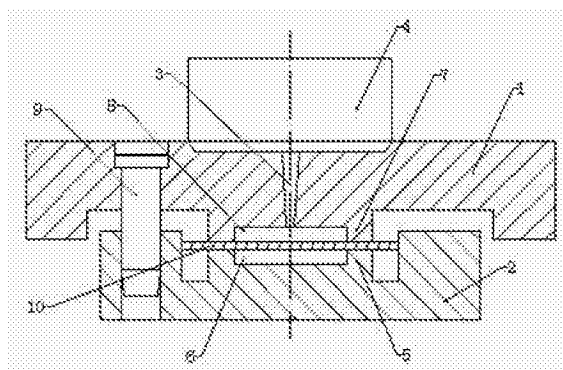
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

扁形连接板移动式压注模

(57) 摘要

本专利公开了模具领域内的扁形连接板移动式压注模,包括上模、下模、加料室;所述加料室位于所述上模上端的中部,所述上模大于所述下模;所述下模的上表面的中部设有第一凹槽,所述第一凹槽的中部向上凸起形成下成型凸台,所述成型凸台的上端中部设有下成型凹槽;所述上模的下端设有轮廓与所述下模的上端轮廓相匹配的第二凹槽;在所述第二凹槽内与所述下成型凸台相对应的位置设有上成型凸台,所述上成型凸台的下端设有与所述下成型凹槽相同的上成型凹槽。本方案仅通过上模、下模两块模板和加料室即可完成扁形连接板的制造,结构简单,操作方便,开合模简单快捷,提高了生产效率,降低了生产成本。



1. 扁形连接板移动式压注模,包括上模、下模、加料室;所述加料室位于所述上模上端的中部,其特征在于,所述上模的宽度大于所述下模的宽度;所述下模的上表面的中部设有第一凹槽,所述第一凹槽的中部向上凸起形成下成型凸台,所述下成型凸台的上端中部设有下成型凹槽;所述上模的下端设有与所述下模的上端轮廓相匹配的第二凹槽;在所述第二凹槽内与所述下成型凸台相对应的位置设有上成型凸台,所述上成型凸台的下端设有与所述下成型凹槽大小和形状均相同的上成型凹槽。

2. 根据权利要求1所述的扁形连接板移动式压注模,其特征在于:所述上模的中部设有上大下小结构的浇道。

3. 根据权利要求2所述的扁形连接板移动式压注模,其特征在于:所述下模上在所述第一凹槽的外侧设有定位孔,所述上模上与所述定位孔对应的位置设有通孔,所述通孔内设有导柱,所述导柱的下端伸入所述定位孔内。

4. 根据权利要求3所述的扁形连接板移动式压注模,其特征在于:所述上模的上端中部设有轮廓与所述加料室的下端轮廓相匹配的第三凹槽。

扁形连接板移动式压注模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具领域，具体涉及一种扁形连接板移动式压注模。

背景技术

[0002] 模具，工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。它主要是在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造，以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状，应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离（冲裁）。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状。模具一般包括动模和定模（或凸模和凹模）两个部分，二者可分可合。分开时取出制件，合拢时使坯料注入模具型腔成形。模具是精密工具，形状复杂，承受坯料的胀力，对结构强度、刚度、表面硬度、表面粗糙度和加工精度都有较高要求，模具生产的发展水平是机械制造水平的重要标志之一。

[0003] 近年来，随着塑料工业的飞速发展和通用，工程塑料在强度和精度等方面的不断提高，使得塑料制品的应用范围也在不断扩大，如家用电器、仪器仪表、建筑器材、汽车工业、日用五金等众多领域，塑料制品所占的比例正迅猛增加。随着人们对塑胶产品需求的日益增长，对塑模的产量提出了更高的要求。连接板，是使相分离的两个或是多个结构件，连接为一个整体的结构件。在电器生产中经常要用到扁形连接板，它主要由绝缘的材料包裹导电的金属嵌件制成，通常通过注塑成型。现有的扁形连接板注塑模具采用大量模板、推杆、连接件等，其结构复杂，开合模具麻烦，生产效率低下，导致生产成本的提高。

实用新型内容

[0004] 本实用新型意在提供一种扁形连接板移动式压注模，以简化扁形连接板制造模具结构。

[0005] 为达到上述目的，本实用新型的基础技术方案如下：扁形连接板移动式压注模，包括上模、下模、加料室；所述加料室位于所述上模上端的中部，所述上模的宽度大于所述下模的宽度；所述下模的上表面的中部设有第一凹槽，所述第一凹槽的中部向上凸起形成下成型凸台，所述下成型凸台的上端中部部设有下成型凹槽；所述上模的下端设有与所述下模的上端轮廓相匹配的第二凹槽；在所述第二凹槽内与所述下成型凸台相对应的位置设有上成型凸台，所述上成型凸台的下端设有与所述下成型凹槽大小和形状均相同的上成型凹槽。

[0006] 本方案的原理及优点是：操作时，在下模内放入连接板的金属嵌件，将金属嵌件放在下成型凸台上。然后将上模放在下模上，上模的上成型凸台与下模的下成型凸台配合将金属嵌件夹紧。下成型凸台内的下成型凹槽与上成型凸台的上成型凹槽共同组成成型腔，在上模上放上加料室，加料室内放入原料，将整体模具放入压机进行压注成型。压注成型后将加料室取下，再取下上模，然后通过金属嵌件的两端即可取出压注成型的扁形连接板。相

比于现有的扁形连接板的注塑模具,本方案仅通过上模、下模两块模板和加料室即可完成扁形连接板的制造,结构简单,操作方便,开合模简单快捷,提高了生产效率,降低了生产成本。

[0007] 优选方案一,作为基础方案的一种改进,所述上模的中部设有上大下小结构的浇道。这样设置使压注过程中原料能更加顺畅的进入型腔;在脱模时浇道内的残料能够顺利的脱离工件,不会对工件表面造成损伤。

[0008] 优选方案二,作为优选方案一的一种改进,所述下模上在所述第一凹槽的外侧设有定位孔,所述上模上与所述定位孔对应的位置设有通孔,所述通孔内设有导柱,所述导柱的下端伸入所述定位孔内。这样设置使合模和脱模过程中上模和下模定位更加准确,使合模和脱模过程更加方便。

[0009] 优选方案三,作为优选方案二的一种改进,所述上模的上端中部设有轮廓与所述加料室的下端轮廓相匹配的第三凹槽。这样设置使加料室的定位更加准确,压注过程中原料能够更多的进入浇道和型腔,压注成型的工件表面更完整,不会产生缩口、缺料等缺陷。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面通过具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明:

[0012] 说明书附图中的附图标记包括:上模 1、下模 2、浇道 3、加料室 4、下成型凸台 5、下成型凹槽 6、上成型凸台 7、上成型凹槽 8、导柱 9、金属嵌件 10。

[0013] 实施例基本如附图 1 所示:扁形连接板移动式压注模,包括上模 1、下模 2、加料室 4;所述加料室 4 位于所述上模 1 上端的中部,所述上模 1 的宽度大于所述下模 2 的宽度,所述上模 1 的中部设有上大下小结构的浇道 3,所述上模 1 的上端中部设有轮廓与所述加料室 4 的下端轮廓相匹配的第三凹槽。所述下模 2 的上表面的中部设有第一凹槽,所述第一凹槽的中部向上凸起形成下成型凸台 5,所述下成型凸台 5 的上端中部设有下成型凹槽 6;所述上模 1 的下端设有与所述下模 2 的上端轮廓相匹配的第二凹槽;在所述第二凹槽内与所述下成型凸台 5 相对应的位置设有上成型凸台 7,所述上成型凸台的下端设有与所述下成型凹槽 6 大小和形状均相同的上成型凹槽 8。所述下模 2 上在所述第一凹槽的外侧设有定位孔,所述上模 1 上与所述定位孔对应的位置设有通孔,所述通孔内设有导柱 9,所述导柱 9 的下端伸入所述定位孔内。

[0014] 本实施例中,操作时,在下模 2 内放入连接板的金属嵌件 10,将金属嵌件 10 放在下成型凸台 5 上。然后将上模 1 放在下模 2 上,上模 1 的上成型凸台 7 与下模 2 的下成型凸台 5 配合将金属嵌件 10 夹紧。下成型凸台 5 内的下成型凹槽 6 与上成型凸台 7 的上成型凹槽 8 共同组成成型腔,在上模 1 上放上加料室 4,加料室 4 内放入原料,将整体模具放入压机进行压注成型。压注成型后将加料室 4 取下,再取下上模 1,然后通过金属嵌件 10 的两端即可取出压注成型的扁形连接板。相比于现有的扁形连接板的注塑模具,设置上大下小结构的浇道 3 使压注过程中原料能更加顺畅的进入型腔,在脱模时浇道 3 内的残料能够顺利的脱离工件,不会对工件表面造成损伤。设置导柱 9 使合模和脱模过程中上模 1 和下

模 2 定位更加准确,使合模和脱模过程更加方便。设置第三凹槽使加料室 4 的定位更加准确,压注过程中原料能够更多的进入浇道 3 和型腔,压注成型的工件表面更完整,不会产生缩口、缺料等缺陷。本方案仅通过上模 1、下模 2 两块模板和加料室 4 即可完成扁形连接板的制造,结构简单,操作方便,开合模简单快捷,提高了生产效率,降低了生产成本。

[0015] 以上所述的仅是本实用新型的实施例,方案中公知的具体结构和 / 或特性等常识在此未作过多描述。应当指出,对于本领域的技术人员来说,在不脱离本实用新型结构的前提下,还可以作出若干变形和改进,这些也应该视为本实用新型的保护范围,这些都不会影响本实用新型实施的效果和专利的实用性。本申请要求的保护范围应当以其权利要求的内容为准,说明书中的具体实施方式等记载可以用于解释权利要求的内容。

