



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104960160 A

(43) 申请公布日 2015. 10. 07

(21) 申请号 201510264833. 3

(22) 申请日 2015. 05. 22

(71) 申请人 耿晓冬

地址 315600 浙江省宁波市宁海县檀树路
809 号

(72) 发明人 耿晓冬

(51) Int. Cl.

B29C 45/32(2006. 01)

B29C 45/27(2006. 01)

B29C 45/33(2006. 01)

B29C 45/40(2006. 01)

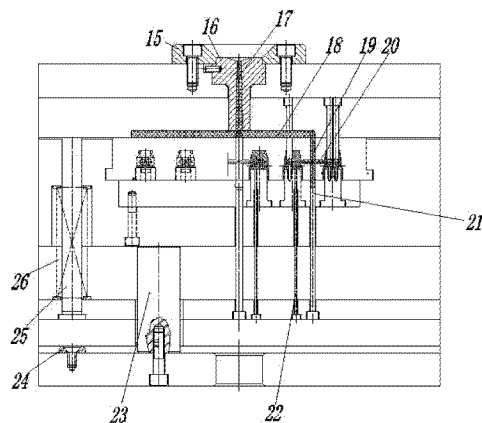
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54) 发明名称

一种行位进胶注塑模具

(57) 摘要

本发明提供了一种行位进胶注塑模具,所述左型腔滑块、右型腔滑块为哈弗式瓣合滑块,拼合后构成模具型腔;所述模具浇注系统组成包括主浇道、主流道、二级浇道、二级流道;主流道开设于型腔固定板内;二级浇道、二级流道为圆管状,由左型腔滑块、右型腔滑块上各一半开设后拼合而成;采用上述技术方案提供的本发明模具,在产品尺寸小、侧边带有侧孔位且为圆柱类接插件产品、需要设计特殊的浇注方式和侧孔抽芯脱模机构时,能用简单模具结构实现上述特征的产品的浇注、抽芯脱模及自动化模塑生产,模具结构设计合理,结构紧凑,工作稳定,安全可靠,使用便利。



1. 一种行位进胶注塑模具,包括左型腔滑块(1)、右型腔滑块(2)、斜导柱(3)、压块(4)、耐磨块(5)、上模座板(6)、型腔固定板(7)、型芯固定板(8)、垫块(9)、顶针盖板(10)、顶针推板(11)、下模座板(12)、导柱(13)、型芯镶件(14)、定位圈(15)、浇口套(16)、主浇道(17)、主流道(18)、二级浇道(19)、二级流道(20)、二级流道拉料杆(21)、顶针(22)、支撑柱(23)、垃圾钉(24)、复位杆(25)、复位杆弹簧(26)。

2. 根据权利要求1一种行位进胶注塑模具,所述模具成型组件包括左型腔滑块(1)、右型腔滑块(2)、型芯镶件(14);所述左型腔滑块(1)、右型腔滑块(2)为哈弗式瓣合滑块,拼合后构成模具型腔。

3. 根据权利要求1一种行位进胶注塑模具,所述模具浇注系统组成包括主浇道(17)、主流道(18)、二级浇道(19)、二级流道(20);主流道(18)开设于型腔固定板(7)内;二级浇道(19)、二级流道(20)为圆管状,由左型腔滑块(1)、右型腔滑块(2)上各一半开设后拼合而成。

4. 根据权利要求1一种行位进胶注塑模具,所述模具模架结构组成包括上模座板(6)、型腔固定板(7)、型芯固定板(8)、垫块(9)、顶针盖板(10)、顶针推板(11)、下模座板(12)、导柱(13)。

5. 根据权利要求1一种行位进胶注塑模具,所述模具单个产品的进浇浇口为单一一个,浇口开设于左型腔滑块(1)、右型腔滑块(2)上各一半。

6. 根据权利要求1一种行位进胶注塑模具,所述模具模腔布局为一模出六腔。

一种行位进胶注塑模具

技术领域

[0001] 本发明涉及注塑模具机构设计领域,具体为一种行位进胶注塑模具。

背景技术

[0002] 如图 1 所示,模塑成型产品尺寸小、侧边带有侧孔位且为圆柱类接插件产品时,需要设计特殊的浇注方式、侧孔抽芯脱模机构及模具以完成产品的自动化注塑生产。

发明内容

[0003] 本发明所要解决的技术问题在于提供一种行位进胶注塑模具,设计合理,结构紧凑,工作稳定,安全可靠,使用便利;为解决上述现有的技术问题,本发明采用如下方案:一种行位进胶注塑模具,包括左型腔滑块、右型腔滑块、斜导柱、压块、耐磨块、上模座板、型腔固定板、型芯固定板、垫块、顶针盖板、顶针推板、下模座板、导柱、型芯镶件、定位圈、浇口套、主浇道、主流道、二级浇道、二级流道、二级流道拉料杆、顶针、支撑柱、垃圾钉、复位杆、复位杆弹簧。

[0004] 作为优选,所述模具成型组件包括左型腔滑块、右型腔滑块、型芯镶件;所述左型腔滑块、右型腔滑块为哈弗式瓣合滑块,拼合后构成模具型腔。

[0005] 作为优选,所述模具浇注系统组成包括主浇道、主流道、二级浇道、二级流道;主流道开设于型腔固定板内;二级浇道、二级流道为圆管状,由左型腔滑块、右型腔滑块上各一半开设后拼合而成。

[0006] 作为优选,所述模具模架结构组成包括上模座板、型腔固定板、型芯固定板、垫块、顶针盖板、顶针推板、下模座板、导柱。

[0007] 作为优选,所述模具单个产品的进浇浇口为单一个,浇口于开设于左型腔滑块、右型腔滑块上各一半。

[0008] 作为优选,所述模具模腔布局为一模出六腔。

[0009] 有益效果:本发明采用上述技术方案提供的一种行位进胶注塑模具,在产品尺寸小、侧边带有侧孔位且为圆柱类接插件产品、需要设计特殊的浇注方式和侧孔抽芯脱模机构时,能用简单模具结构实现上述特征的产品的浇注、抽芯及自动化模塑生产,有效地保证了产品成型质量,降低了模具生产制作成本和产品注塑成本;模具结构设计合理,结构紧凑,工作稳定,安全可靠,使用便利。

附图说明

[0010] 图 1 为本发明一种行位进胶注塑模具所应用对象产品示意图;

图 2 为本发明一种行位进胶注塑模具结构布局示意图;

图 3 为本发明一种行位进胶注塑模具滑块结构安装示意图;

图 4 为本发明一种行位进胶注塑模具浇注系统设置示意图。

具体实施方式

[0011] 图 1-4 所示为本发明相关说明图；一种行位进胶注塑模具，包括左型腔滑块 1、右型腔滑块 2、斜导柱 3、压块 4、耐磨块 5、上模座板 6、型腔固定板 7、型芯固定板 8、垫块 9、顶针盖板 10、顶针推板 11、下模座板 12、导柱 13、型芯镶件 14、定位圈 15、浇口套 16、主浇道 17、主流道 18、二级浇道 19、二级流道 20、二级流道拉料杆 21、顶针 22、支撑柱 23、垃圾钉 24、复位杆 25、复位杆弹簧 26。

[0012] 所述模具成型组件包括左型腔滑块 1、右型腔滑块 2、型芯镶件 14；所述左型腔滑块 1、右型腔滑块 2 为哈弗式瓣合滑块，拼合后构成模具型腔。

[0013] 所述模具浇注系统组成包括主浇道 17、主流道 18、二级浇道 19、二级流道 20；主流道 18 开设于型腔固定板 7 内；二级浇道 19、二级流道 20 为圆管状，由左型腔滑块 1、右型腔滑块 2 上各一半开设后拼合而成。

[0014] 所述模具模架结构组成包括上模座板 6、型腔固定板 7、型芯固定板 8、垫块 9、顶针盖板 10、顶针推板 11、下模座板 12、导柱 13。

[0015] 所述模具单个产品的进浇浇口为单一一个，浇口于开设于左型腔滑块 1、右型腔滑块 2 上各一半。

[0016] 所述模具模腔布局为一模出六腔。

[0017] 实际工作时，如图 4 所示，其运动工作原理如下：

注塑合模后，左型腔滑块 1、右型腔滑块 2、型芯镶件 14 构成模具模腔，注塑机注塑时，料流从主浇道 17 进入主流道 18，而后进入三个二级浇道 19，随后进入三个二级流道 20，最后通过六个产品各自的浇口填充型腔，如图 2、图 4 所示；开模时，左型腔滑块 1、右型腔滑块 2 在各自的斜导柱的带动下，模具型腔打开，顶出系统中顶针 22 将产品从型芯镶件 14 上顶出，二级流道拉料杆 21 的作用是将流道废料开模时拉住留于型芯镶件 14 上。

[0018] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本发明精神作举例说明，本发明所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代，但并不会偏离本发明的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

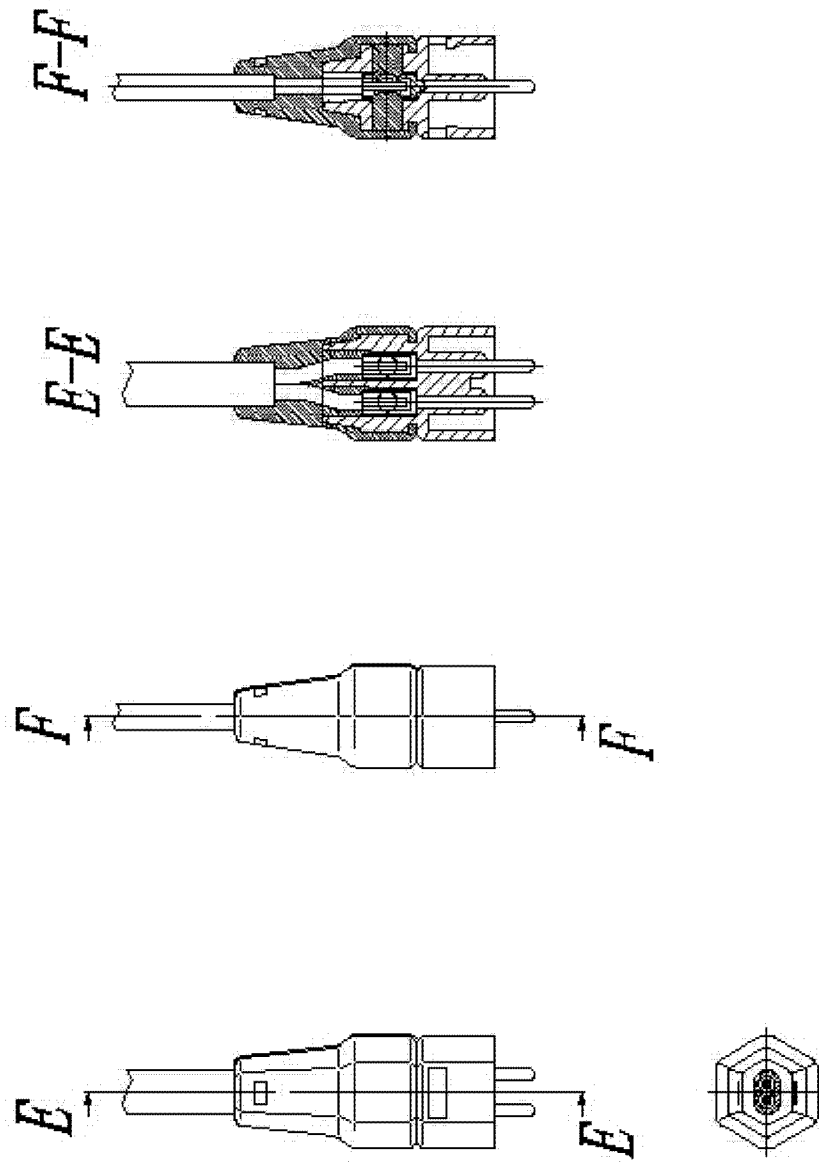


图 1

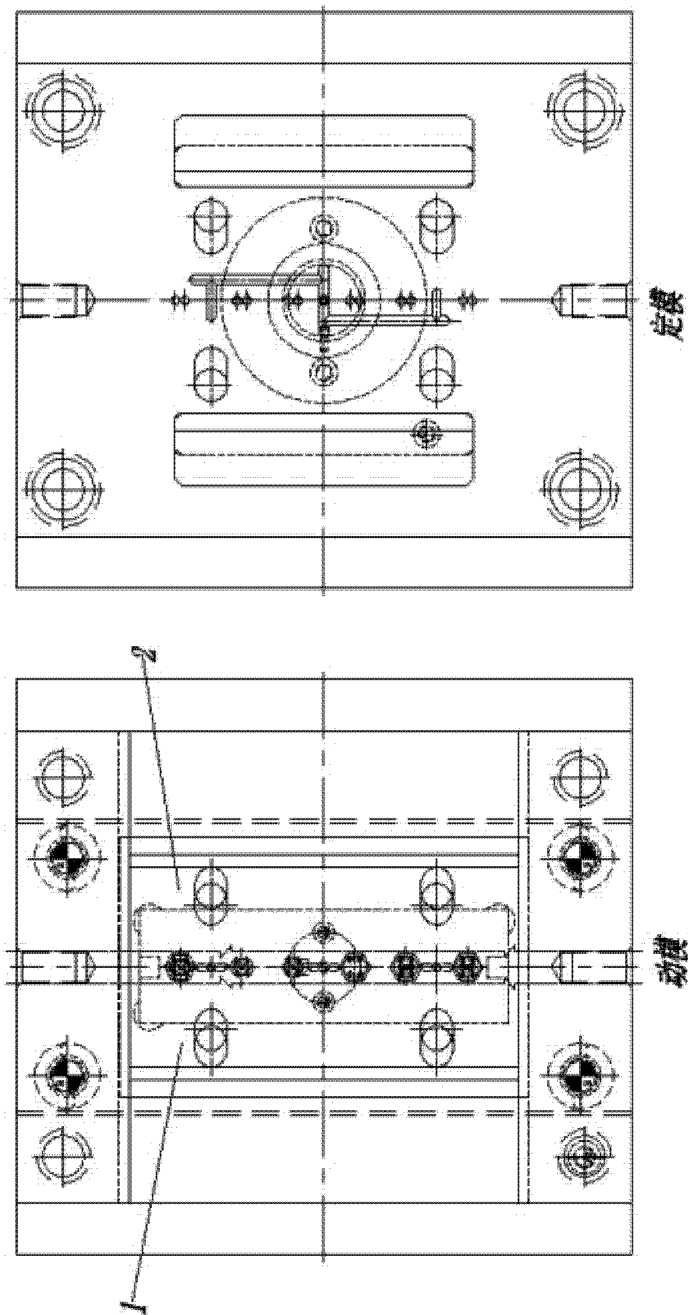


图 2

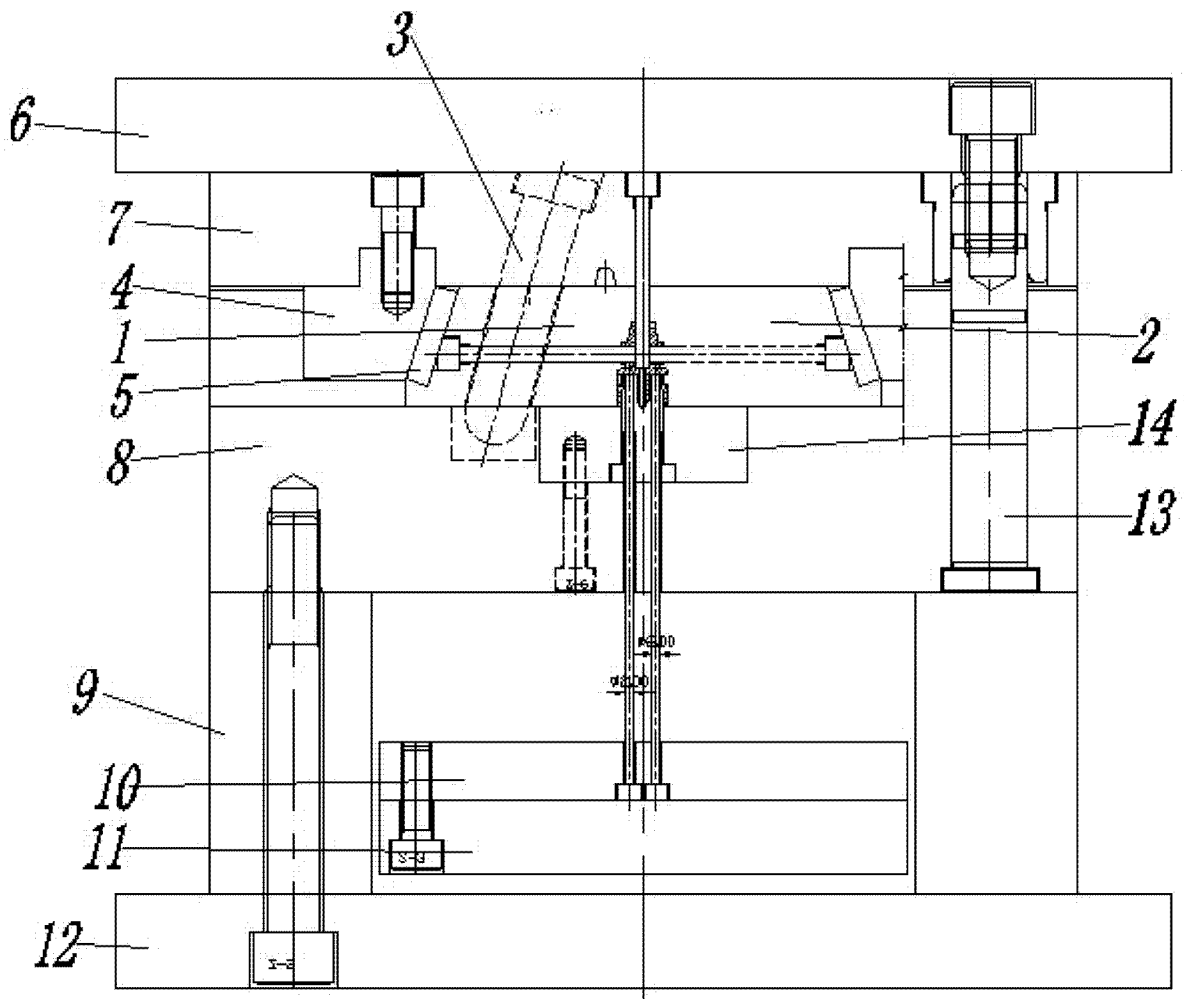


图 3

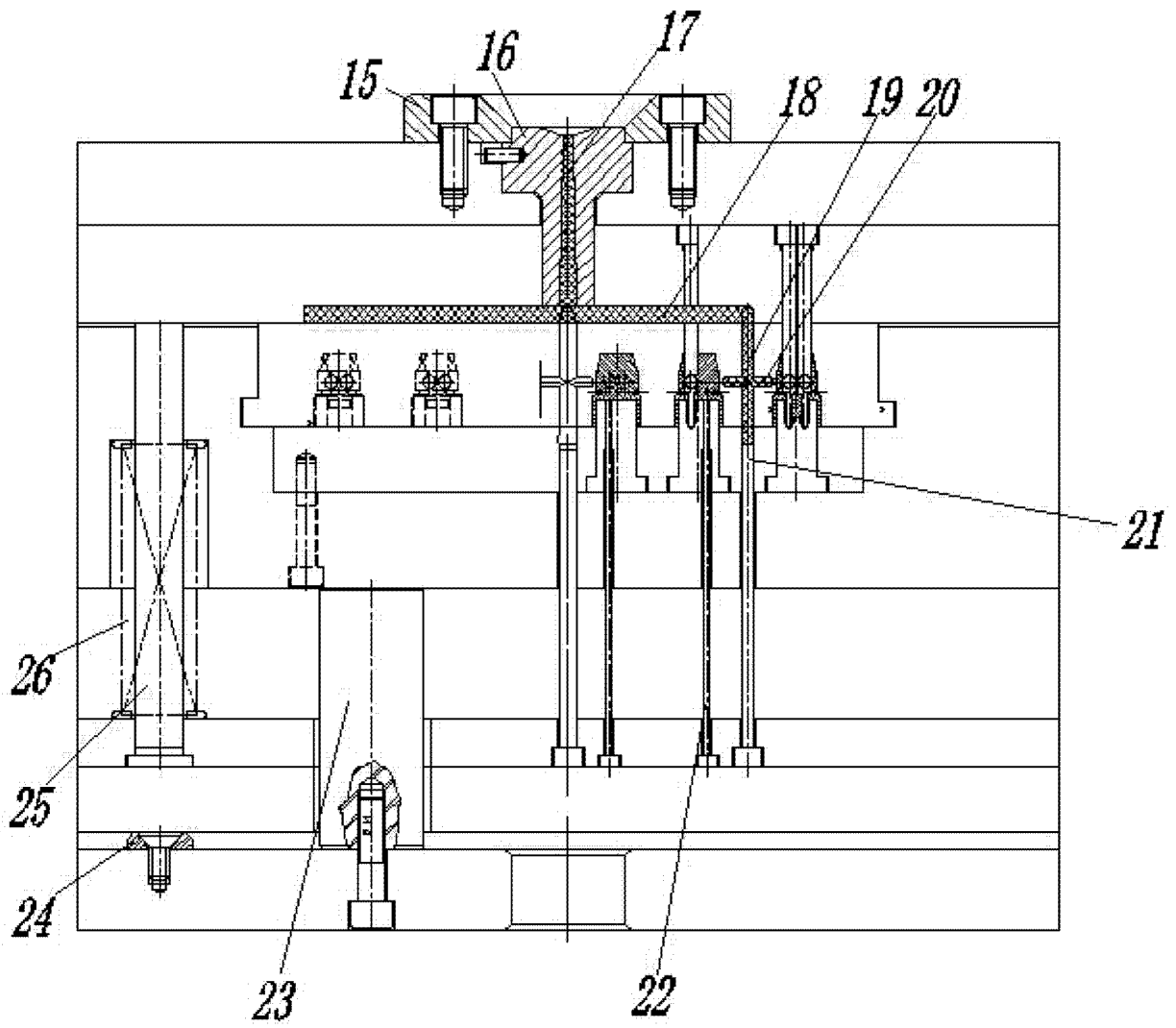


图 4