



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103171091 A

(43) 申请公布日 2013.06.26

(21) 申请号 201310126523.6

(22) 申请日 2013.04.12

(71) 申请人 昆山腾宇鑫金属制品有限公司
地址 215322 江苏省苏州市昆山市金沙江路
1号1幢

(72) 发明人 不公告发明人

(74) 专利代理机构 江苏致邦律师事务所 32230
代理人 徐蓓 陈臣

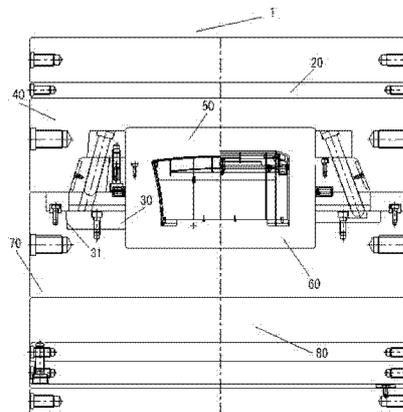
(51) Int. Cl.
B29C 45/26 (2006.01)
B29C 33/30 (2006.01)

权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称
模具

(57) 摘要

本发明公开了一种模具。所述模具包括：顶板；上隔热板，所述上隔热板设在所述顶板的下表面上；上型板，所述上型板设在所述上隔热板的下表面上；下型板，所述下型板设在所述上型板的下表面上，其中所述上型板和所述下型板之间限定出与所述热流道连通的型腔；下隔热板，所述下隔热板设在所述下型板的下表面上；底板，所述底板设在所述下隔热板的下表面上；和耐磨块，所述耐磨块设在所述下隔热板上，所述耐磨块上设有斜面。根据本发明实施例的模具具有产品品质高、修模频率低等优点。



1. 一种模具,其特征在于,包括:
顶板;
上隔热板,所述上隔热板设在所述顶板的下表面上;
上型板,所述上型板设在所述上隔热板的下表面上;
下型板,所述下型板设在所述上型板的下表面上,其中所述上型板和所述下型板之间限定出与所述热流道连通的型腔;
下隔热板,所述下隔热板设在所述下型板的下表面上;
底板,所述底板设在所述下隔热板的下表面上;和
耐磨块,所述耐磨块设在所述下隔热板上,所述耐磨块上设有斜面。
2. 根据权利要求1所述的模具,其特征在于,所述斜面的下沿相对所述斜面的上沿向内延伸。
3. 根据权利要求2所述的模具,其特征在于,所述斜面的倾角小于九十度且大于六十度。
4. 根据权利要求3所述的模具,其特征在于,所述斜面的倾角小于九十度且大于八十度。
5. 根据权利要求1所述的模具,其特征在于,所述斜面邻近所述下隔热板的外沿。
6. 根据权利要求1所述的模具,其特征在于,所述顶板、所述上隔热板、所述上型板、所述下型板、所述下隔热板和所述底板通过螺栓可拆卸地连接在一起。
7. 根据权利要求6所述的模具,其特征在于,所述顶板、所述上隔热板、所述上型板、所述下型板、所述下隔热板和所述底板通过多个所述螺栓可拆卸地连接在一起。
8. 根据权利要求7所述的模具,其特征在于,多个所述螺栓位于第一圆周上。
9. 根据权利要求8所述的模具,其特征在于,多个所述螺栓等间距地分布在所述第一圆周上。

模具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种模具。

背景技术

[0002] 注塑模具是生产各种工业产品的重要工艺装备,随着塑胶模具设计工业的迅速发展以及塑胶制品在航空、航太、电子、机械、船舶和汽车等工业部门的推广应用,产品对模具的要求越来越高,传统的塑胶模具设计方法已无法适应产品更新换代和提高质量的要求。电脑辅助工程技术已成为塑胶产品开发、模具设计及产品加工中这些薄弱环节的最有效的途径。

发明内容

[0003] 本发明提供了一种模具,所述模具包括:顶板;上隔热板,所述上隔热板设在所述顶板的下表面上;上型板,所述上型板设在所述上隔热板的下表面上;下型板,所述下型板设在所述上型板的下表面上,其中所述上型板和所述下型板之间限定出与所述热流道连通的型腔;下隔热板,所述下隔热板设在所述下型板的下表面上;底板,所述底板设在所述下隔热板的下表面上;和耐磨块,所述耐磨块设在所述下隔热板上,所述耐磨块上设有斜面。

[0004] 根据本发明实施例的模具通过在所述下隔热板上设置具有斜面的耐磨块,从而使模仁往基准角逼紧,由此可以确保公母模的配合精度以便防止产品错位。因此,根据本发明实施例的模具具有产品品质高、修模频率低等优点。

[0005] 优选地,所述斜面的下沿相对所述斜面的上沿向内延伸。

[0006] 优选地,所述斜面的倾角小于九十度且大于六十度。

[0007] 优选地,所述斜面的倾角小于九十度且大于八十度。

[0008] 优选地,所述斜面邻近所述下隔热板的外沿。

[0009] 优选地,所述顶板、所述上隔热板、所述上型板、所述下型板、所述下隔热板和所述底板通过螺栓可拆卸地连接在一起。

[0010] 优选地,所述顶板、所述上隔热板、所述上型板、所述下型板、所述下隔热板和所述底板通过多个所述螺栓可拆卸地连接在一起。

[0011] 优选地,多个所述螺栓位于第一圆周上。

[0012] 优选地,多个所述螺栓等间距地分布在所述第一圆周上。

附图说明

[0013] 本发明的上述和/或附加的方面和优点从结合下面附图对实施例的描述中将变得明显和容易理解,其中:

图1是根据本发明实施例的模具的结构示意图。

[0014] 模具1、顶板20、耐磨块30、斜面31、上隔热板40、上型板50、下型板60、下隔热板70、底板80。

具体实施方式

[0015] 下面详细描述本发明的实施例,所述实施例的示例在附图中示出,其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的元件或具有相同或类似功能的元件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的,仅用于解释本发明,而不能理解为对本发明的限制。

[0016] 下面参照图 1 描述根据本发明实施例的模具 1。如图 1 所示,根据本发明实施例的模具 1 包括顶板 20、上隔热板 40、上型板 50、下型板 60、下隔热板 70、底板 80 和耐磨块 30。

[0017] 上隔热板 40 设在顶板 20 的下表面上,上型板 50 设在上隔热板 40 的下表面上。下型板 60 设在上型板 50 的下表面上,其中上型板 50 和下型板 60 之间限定出与热流道连通的型腔。下隔热板 70 设在下型板 60 的下表面上,底板 80 设在下隔热板 70 的下表面上。耐磨块 30 设在下隔热板 70 上,耐磨块 30 上设有斜面 31。

[0018] 根据本发明实施例的模具 1 通过在下隔热板 70 上设置具有斜面 31 的耐磨块 30,从而可以使模仁往基准角逼紧,由此可以确保公母模的配合精度以便防止产品错位。因此,根据本发明实施例的模具 1 具有产品品质高、修模频率低等优点。

[0019] 优选地,斜面 31 的下沿相对斜面 31 的上沿向内延伸。由此可以进一步提高公母模的配合精度以便进一步防止产品错位,从而可以进一步提高产品品质,且进一步降低修模频率。

[0020] 进一步优选地,斜面 31 邻近下隔热板 70 的外沿。由此可以进一步提高公母模的配合精度以便进一步防止产品错位,从而可以进一步提高产品品质,且进一步降低修模频率。

[0021] 斜面 31 的倾角小于九十度且斜面 31 的倾角大于六十度。由此可以进一步提高公母模的配合精度以便进一步防止产品错位,从而可以进一步提高产品品质,且进一步降低修模频率。

[0022] 进一步优选地,斜面 31 的倾角小于九十度且斜面 31 的倾角大于八十度。由此可以进一步提高公母模的配合精度以便进一步防止产品错位,从而可以进一步提高产品品质,且进一步降低修模频率。

[0023] 顶板 20、上隔热板 40、上型板 50、下型板 60、下隔热板 70 和底板 80 可以通过螺栓可拆卸地连接在一起。具体地,顶板 20、上隔热板 40、上型板 50、下型板 60、下隔热板 70 和底板 80 可以通过多个螺栓可拆卸地连接在一起。

[0024] 有利地,多个所述螺栓位于第一圆周上。由此可以提高模具 1 的组装精度。优选地,多个所述螺栓等间距地分布在所述第一圆周上。由此可以进一步提高模具 1 的组装精度。

[0025] 在本说明书的描述中,参考术语“一个实施例”、“一些实施例”、“示例”、“具体示例”、或“一些示例”等的描述意指结合该实施例或示例描述的具体特征、结构、材料或者特点包含于本发明的至少一个实施例或示例中。在本说明书中,对上述术语的示意性表述不一定指的是相同的实施例或示例。而且,描述的具体特征、结构、材料或者特点可以在任何一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。

[0026] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,本领域的普通技术人员可以理解:在不脱离本发明的原理和宗旨的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本发明的范围由权利要求及其等同物限定。

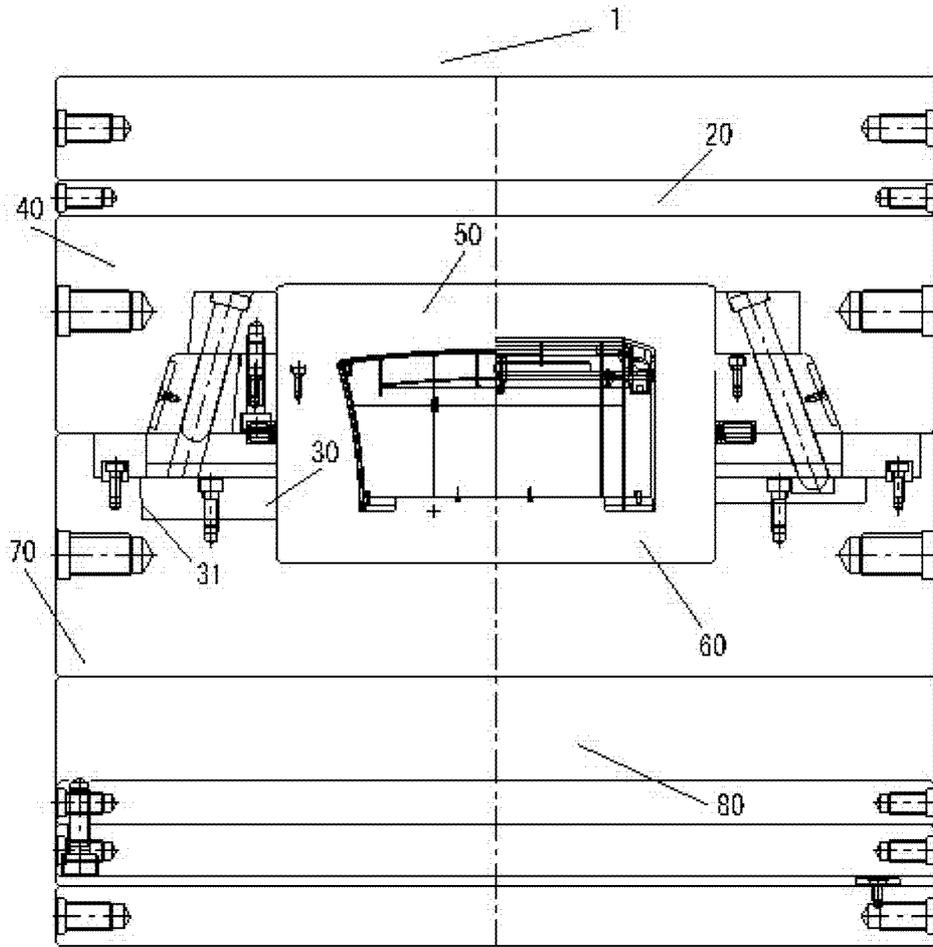


图 1