



## (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106113409 A

(43)申请公布日 2016. 11. 16

(21)申请号 201610763619.7

(22)申请日 2016.08.29

(71)申请人 常州市武进升越模塑有限公司

地址 213164 江苏省常州市武进高新区龙  
惠路8号

(72)发明人 何伟博

(74)专利代理机构 北京中济纬天专利代理有限  
公司 11429

代理人 周浩杰

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)

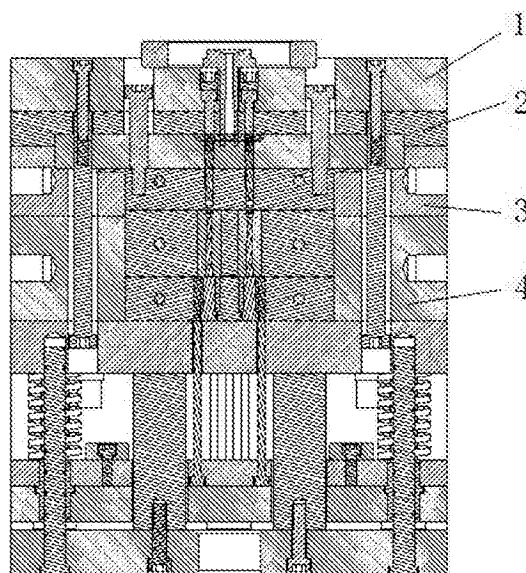
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

### (54)发明名称

一种注塑模具防粘前模结构

### (57)摘要

本发明涉及一种注塑模具防粘前模结构,从前到后依次包括面板、水口板、前模框、后模框;所述前模框上固定设有前模仁;所述水口板上固定设有拉杆;所述前模框和后模框通过开闭器连接;所述水口板与前模框之间设有前模镶件固定板;所述前模镶件固定板上设有镶件;所述拉杆的一端与水口板连接,另一端穿过前模镶件固定板并形成限位挡块;所述前模镶件固定板滑动设置在拉杆上;所述镶件与前模仁配合。本发明将前模仁上的镶件不直接固定在前模仁上,通过前模镶件固定板使得镶件可以在开模前先与产品分离,从而从根本上杜绝了产品粘前模的现象。



1. 一种注塑模具防粘前模结构,从前到后依次包括面板(1)、水口板(2)、前模框(3)、后模框(4);所述前模框(3)上固定设有前模仁(5);所述水口板(2)上固定设有拉杆(6);所述前模框(3)和后模框(4)通过开闭器连接;其特征在于:所述水口板(2)与前模框(3)之间设有前模镶件固定板(7);所述前模镶件固定板(7)上设有镶件;所述拉杆(6)的一端与水口板(2)连接,另一端穿过前模镶件固定板(7)并形成限位挡块;所述前模镶件固定板(7)滑动设置在拉杆(6)上;所述镶件与前模仁(5)配合。

2. 根据权利要求1所述的一种注塑模具防粘前模结构,其特征在于:所述前模仁(5)上设有限位螺丝(8);所述限位螺丝(8)的一端与前模仁(5)固定连接,另一端穿过前模镶件固定板(7)且形成止位块;所述前模镶件固定板(7)滑动设置在限位螺丝(8)上。

3. 根据权利要求1所述的一种注塑模具防粘前模结构,其特征在于:所述水口板(2)与前模框(3)相对的表面设有凹槽;所述前模框(3)与水口板(2)相对的表面也设有凹槽;所述水口板(2)的凹槽和前模框(3)的凹槽形成闭模时用于容纳前模镶件固定板(7)的容腔。

4. 根据权利要求2所述的一种注塑模具防粘前模结构,其特征在于:所述水口板(2)与前模框(3)相对的表面设有凹槽;所述前模框(3)与水口板(2)相对的表面也设有凹槽;所述水口板(2)的凹槽和前模框(3)的凹槽形成闭模时用于容纳前模镶件固定板(7)的容腔。

## 一种注塑模具防粘前模结构

### 技术领域

[0001] 本发明涉及注塑模具领域,特别涉及一种注塑模具防粘前模结构。

### 背景技术

[0002] 随着塑料模具行业的发展,越来越多的产品都用塑料件代替,塑料产品的结构也越来越复杂。在设计模具的过程中,因为结构的需要,有时不得不把镶件放在前模。

[0003] 一般情况下,前模设计镶件,后模的镶件会比前模多,从而防止产品粘在前模。但往往由于产品较小,后模需要线割顶出孔,没有位置放置镶件,从而导致镶件只能放在前模,这时产品包裹在前模镶件上,往往不能顺利脱模。

### 发明内容

[0004] 本发明的目的是提供一种注塑模具防粘前模结构,该结构将前模仁上的镶件不直接固定在前模仁上,通过前模镶件固定板使得镶件可以在开模前先与产品分离,从而从根本上杜绝了产品粘前模的现象。

[0005] 实现本发明目的的技术方案是:本发明从前到后依次包括面板、水口板、前模框、后模框;所述前模框上固定设有前模仁;所述水口板上固定设有拉杆;所述前模框和后模框通过开闭器连接;所述水口板与前模框之间设有前模镶件固定板;所述前模镶件固定板上设有镶件;所述拉杆的一端与水口板连接,另一端穿过前模镶件固定板并形成限位挡块;所述前模镶件固定板滑动设置在拉杆上;所述镶件与前模仁配合。

[0006] 上述前模仁上设有限位螺丝;所述限位螺丝的一端与前模仁固定连接,另一端穿过前模镶件固定板且形成止位块;所述前模镶件固定板滑动设置在限位螺丝上。

[0007] 上述水口板与前模框相对的表面设有凹槽;所述前模框与水口板相对的表面也设有凹槽;所述水口板的凹槽和前模框的凹槽形成闭模时用于容纳前模镶件固定板的容腔。

[0008] 本发明具有积极的效果:(1)本发明将前模仁上的镶件不直接固定在前模仁上,通过前模镶件固定板使得镶件可以在开模前先与产品分离,从而从根本上杜绝了产品粘前模的现象;

[0009] (2)本发明通过限位螺栓控制前模镶件固定板与前模仁的分开距离,从而保证注塑精度;

[0010] (3)本发明中前模镶件固定板在闭模时位于水口板的凹槽和前模框的凹槽形成的容腔内,该设计不仅能减少模具体积,而且能提高注塑精度。

### 附图说明

[0011] 为了使本发明的内容更容易被清楚地理解,下面根据具体实施例并结合附图,对本发明作进一步详细的说明,其中

[0012] 图1为本发明闭模时的结构示意图;

[0013] 图2为本发明开模时面板、水口板、前模框、前模镶件固定板和前模仁的结构示意

图。

### 具体实施方式

[0014] 见图1和图2,本发明从前到后依次包括面板1、水口板2、前模框3、后模框4;所述前模框3上固定设有前模仁5;所述水口板2上固定设有拉杆6;所述前模框3和后模框4通过开闭器连接;其特征在于:所述水口板2与前模框3之间设有前模镶件固定板7;所述前模镶件固定板7上设有镶件;所述拉杆6的一端与水口板2连接,另一端穿过前模镶件固定板7并形成限位挡块;所述前模镶件固定板7滑动设置在拉杆6上;所述镶件与前模仁5配合。

[0015] 所述前模仁5上设有限位螺丝8;所述限位螺丝8的一端与前模仁5固定连接,另一端穿过前模镶件固定板7且形成止位块;所述前模镶件固定板7滑动设置在限位螺丝8上。

[0016] 所述水口板2与前模框3相对的表面设有凹槽;所述前模框3与水口板2相对的表面也设有凹槽;所述水口板2的凹槽和前模框3的凹槽形成闭模时用于容纳前模镶件固定板7的容腔。

[0017] 工作过程如下:

[0018] 闭模时,前模镶件固定板7在水口板2和前模框3的作用下使得镶件伸入前模仁5中。

[0019] 开模时,由于前模框3和后模框4有开闭器连接着,所以前模框3和后模框4一起往后;接着面板1和水口板2分开;往后开模到一定距离,拉杆6会拉住前模镶件固定板7,使得前模镶件固定板7与前模仁5分开,这样镶件与产品分开;继续往后拉到一定距离,前模镶件固定板7在限位螺丝8的作用下与前模仁保持一定距离;最后前模框3和后模框4分开,完成整个开模过程。

[0020] 以上所述的具体实施例,对本发明的目的、技术方案和有益效果进行了进一步详细说明,所应理解的是,以上所述仅为本发明的具体实施例而已,并不用于限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内,所做的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

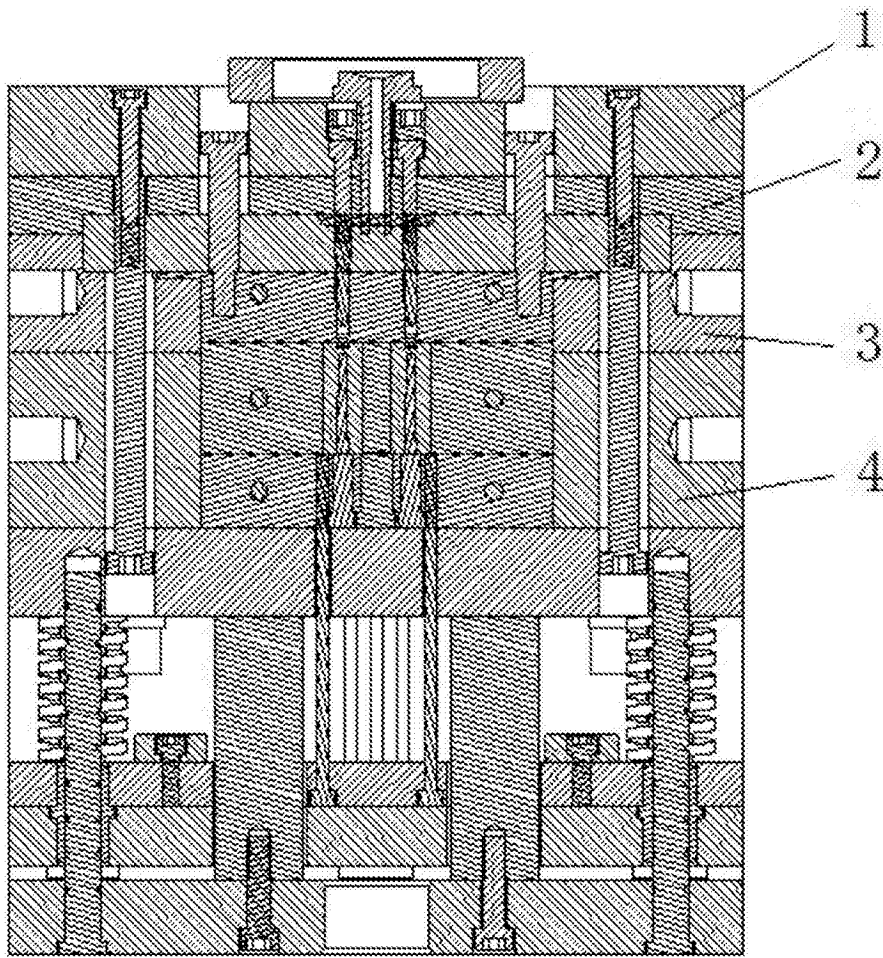


图1

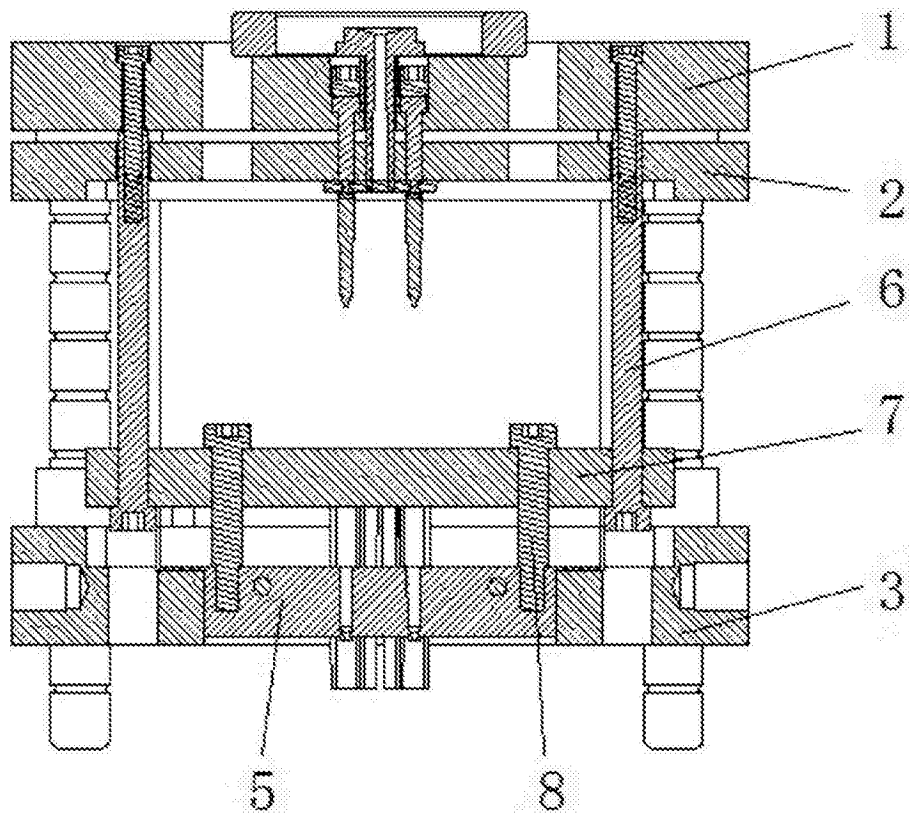


图2