



## (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103660156 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 26

(21) 申请号 201310293270. 1

(22) 申请日 2013. 07. 14

(71) 申请人 太仓市上阳机械有限公司

地址 215400 江苏省苏州市太仓市浏河镇万  
安村

(72) 发明人 陆建峰

(74) 专利代理机构 江苏致邦律师事务所 32230

代理人 陈臣

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

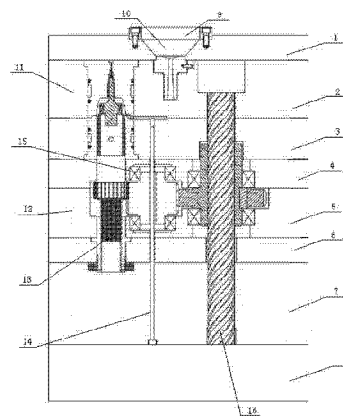
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

### (54) 发明名称

一种螺杆型注塑模具

### (57) 摘要

本发明公开了一种螺杆型注塑模具,包括上模座模块、第一固定板模块、第一夹板模块、第二夹板模块、第三夹板模块、第四夹板模块、第二固定板模块、下模座模块、定位模块、喷嘴模块、凸模模块、凹模模块、第一弹性模块、定位导杆模块、第二弹性模块和螺杆模块。本发明的一种螺杆型注塑模具,该装置设计结构合理、节省材料、加工注塑精度较高,满足了企业的较高生产率的生产需求,提高了生产制造产品的合格率(提高10%),降低了企业资金成本的投入;同时本发明操作简单,易推广。



1. 一种螺杆型注塑模具,其特征在于:包括上模座模块(1)、第一固定板模块(2)、第一夹板模块(3)、第二夹板模块(4)、第三夹板模块(5)、第四夹板模块(6)、第二固定板模块(7)、下模座模块(8)、定位模块(9)、喷嘴模块(10)、凸模模块(11)、凹模模块(12)、第一弹性模块(13)、定位导杆模块(14)、第二弹性模块(15)和螺杆模块(16);所述上模座模块(1)下方依次设置第一固定板模块(2)、第一夹板模块(3)、第二夹板模块(4)、第三夹板模块(5)、第四夹板模块(6)、第二固定板模块(7)和下模座模块(8);所述定位模块(9)和喷嘴模块(10)设置在上模座模块(1)中间,其中喷嘴模块(10)位于定位模块(9)内部;所述凸模模块(11)、凹模模块(12)分别设置在第一固定板模块(2)和第三夹板模块(5)上;所述第一弹性模块(13)固定在第二固定板模块(7)上;所述定位导杆模块(14)一端设置在下模座模块(8)上,另一端贯穿第二固定板模块(7)、第四夹板模块(6)、第三夹板模块(5)、第二夹板模块(4)和第一夹板模块(3)与第一固定板模块(2)连接;所述第二弹性模块(15)设置在第二夹板模块(4)和第三夹板模块(5)内部与凹模模块(12)连接;所述螺杆模块(16)一端设置在下模座模块(8)上,另一端贯穿第二固定板模块(7)、第四夹板模块(6)、第三夹板模块(5)、第二夹板模块(4)、第一夹板模块(3)和第一固定板模块(2)与上模座模块(1)连接。

2. 根据如权利要求1所述的一种螺杆型注塑模具,其特征在于:所述上模座模块(1)、第一固定板模块(2)、第一夹板模块(3)、第二夹板模块(4)、第三夹板模块(5)、第四夹板模块(6)、第二固定板模块(7)、下模座模块(8)、定位模块(9)、喷嘴模块(10)、凸模模块(11)和凹模模块(12)均通过螺杆固定连接。

3. 根据如权利要求1所述的一种螺杆型注塑模具,其特征在于:所述第一弹性模块(13)、和第二弹性模块(15)均为弹性,其中第二弹性模块(15)采用蝶形弹性。

4. 根据如权利要求1所述的一种螺杆型注塑模具,其特征在于:所述喷嘴模块(10)采用金属制得。

## 一种螺杆型注塑模具

### 技术领域

[0001] 本发明涉及模具技术领域，具体涉及一种螺杆型注塑模具。

### 背景技术

[0002] 从所周知，我国已经成为世界上净出产模具最多的国家，在生产中各加工企业普遍利用模具进行生产，其工作效率高、操作方便，而模具是提高产品质量和市场竞争力的重要手段之一，已经越来越受到各行业、各工业部门的重视，不仅能够减少材料的消耗还能提高产品的生产效率。

[0003] 但是，现有的注塑模具生产出来的产品，由于其设计的不合理性，造成其生产冲压的产品合格率降低，间接的增加了企业的生产投入资金成本，同时其不合理的设计也直接导致其使用寿命的缩短。

[0004] 因此，基于上述问题，本发明提供一种螺杆型注塑模具。

### 发明内容

[0005] 发明目的：本发明的目的是要提供一种设计合理、结构简单、冲压精度较高的螺杆型注塑模具，解决现有技术的不足，降低企业的生产成本投入。

[0006] 技术方案：一种螺杆型注塑模具，包括上模座模块、第一固定板模块、第一夹板模块、第二夹板模块、第三夹板模块、第四夹板模块、第二固定板模块、下模座模块、定位模块、喷嘴模块、凸模模块、凹模模块、第一弹性模块、定位导杆模块、第二弹性模块和螺杆模块；所述上模座模块下方依次设置第一固定板模块、第一夹板模块、第二夹板模块、第三夹板模块、第四夹板模块、第二固定板模块和下模座模块；所述定位模块和喷嘴模块设置在上模座模块中间，其中喷嘴模块位于定位模块内部；所述凸模模块、凹模模块分别设置在第一固定板模块和第三夹板模块上；所述第一弹性模块固定在第二固定板模块上；所述定位导杆模块一端设置在下模座模块上，另一端贯穿第二固定板模块、第四夹板模块、第三夹板模块、第二夹板模块和第一夹板模块与第一固定板模块连接；所述第二弹性模块设置在第二夹板模块和第三夹板模块内部与凹模模块连接；所述螺杆模块一端设置在下模座模块上，另一端贯穿第二固定板模块、第四夹板模块、第三夹板模块、第二夹板模块、第一夹板模块和第一固定板模块与上模座模块连接。

[0007] 优选的所述上模座模块、第一固定板模块、第一夹板模块、第二夹板模块、第三夹板模块、第四夹板模块、第二固定板模块、下模座模块、定位模块、喷嘴模块、凸模模块和凹模模块均通过螺杆固定连接。

[0008] 优选的所述第一弹性模块、和第二弹性模块均为弹性，其中第二弹性模块采用蝶形弹性，数量为 4-8 个。

[0009] 优选的所述喷嘴模块采用金属制得。

[0010] 与现有技术相比，本发明的有益效果在于：

采用本发明的一种螺杆型注塑模具，该装置设计结构合理、节省材料、加工注塑精度较

高,满足了企业的较高生产率的生产需求,提高了生产制造产品的合格率(提高 10%),降低了企业资金成本的投入 ;同时本发明操作简单,易推广。

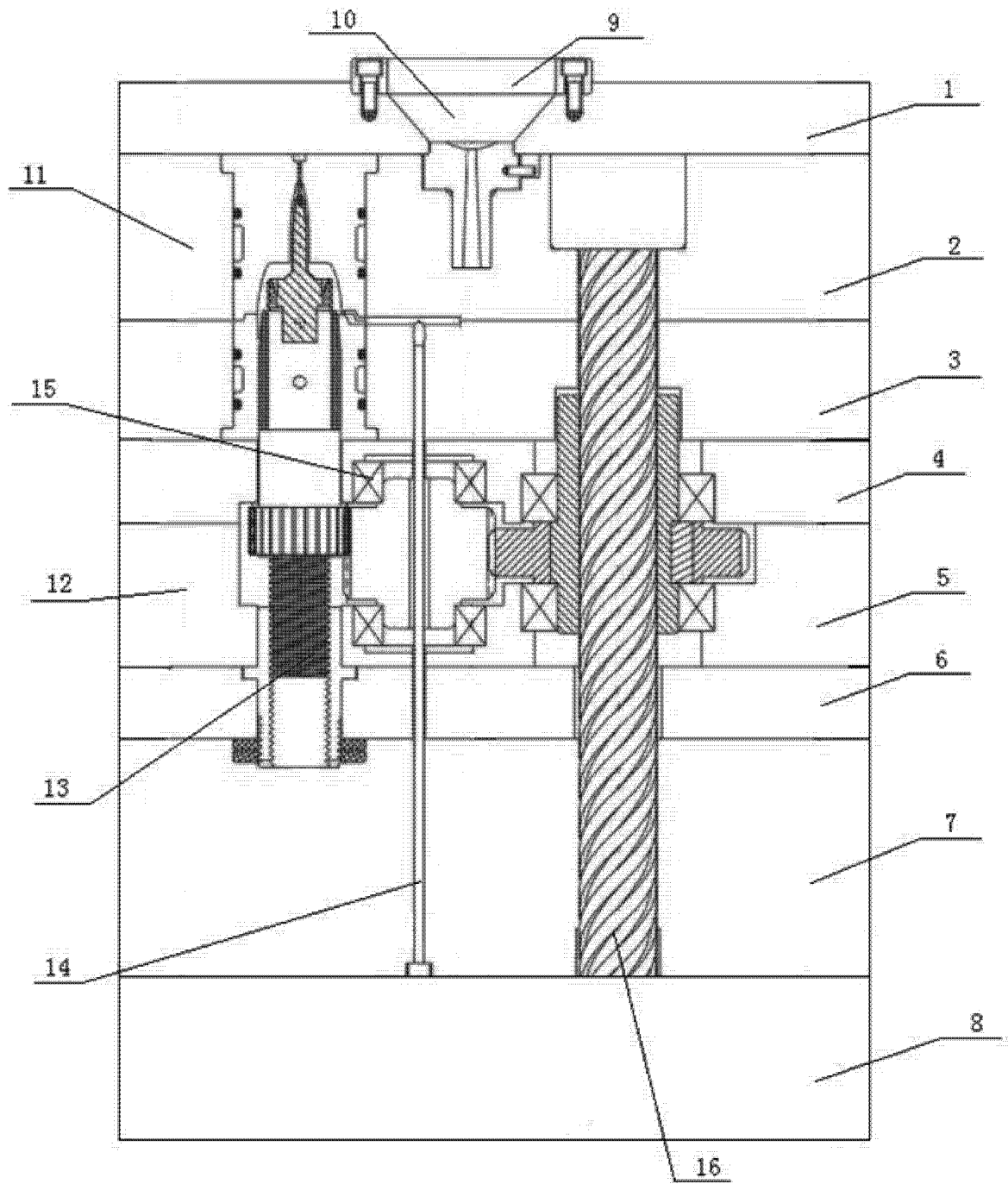


图 1