(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 204749135 U
(45)授权公告日 2015.11.11

(21)申请号 201520450088.7

(22)申请日 2015.06.29

(73)专利权人 东莞市亚琪五金塑胶科技有限公司
地址 523660 广东省东莞市清溪镇长山头村清樟路147号

(72)发明人 汪艳方

(74)专利代理机构 广州市一新专利商标事务所有限公司 44220
代理人 欧阳学仕

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

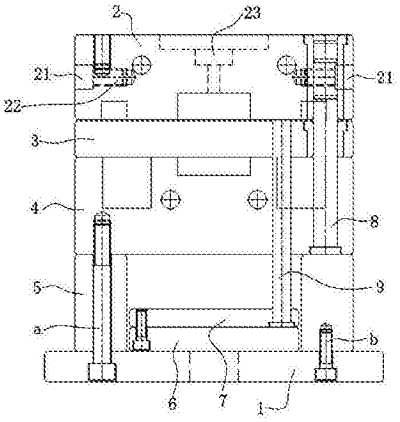
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

注塑成型模具

(57)摘要

本实用新型涉及模具的技术领域，公开了一种注塑成型模具，包括底板、以及由上往下顺序设于底板上的第一板体、行位压块、第二板体、第三板体，在第三板体内设有顶针拖板以及设于顶针拖板上的顶针板，第一板体其中相对的二侧面凹分别设有至少二安装槽，各于安装槽中设有安装孔，该安装孔用于与注塑设备固定连接，在第一板体顶面设有型孔，本实用新型节约了原材料，节约了模具制作成本，缩短了生产周期，提高了生产效率。



CN 204749135 U

1. 一种注塑成型模具，包括底板、以及由上往下顺序设于底板上的第一板体、行位压块、第二板体、第三板体，在第三板体内设有顶针拖板以及设于顶针拖板上的顶针板，其特征在于：所述第一板体其中相对的二侧面凹分别设有至少二安装槽，各于安装槽中设有安装孔，该安装孔用于与注塑设备固定连接，在第一板体顶面设有型孔。

2. 根据权利要求 1 所述的注塑成型模具，其特征在于：所述第二板体底面垂直穿设一第一唧咀，该第一唧咀经行位压块插设在第一板体中，该第一板体顶面还设有若干螺孔。

3. 根据权利要求 1 所述的注塑成型模具，其特征在于：所述顶针板底面垂直穿设一第二唧咀，该第二唧咀经第二板体固定在行位压板上。

4. 根据权利要求 1 所述的注塑成型模具，其特征在于：所述第三板体底面与底板紧密贴合，该底板一边通过第一贯穿螺钉与第三板体对应一边相连接，且该第一贯穿螺钉连接在第二板体中，该底板另一边通过第二贯穿螺钉仅与第三板体对应一边相连接。

5. 根据权利要求 1 所述的注塑成型模具，其特征在于：所述顶针拖板与顶针板之间通过螺钉相连接，该顶针拖板底面与底板表面紧密贴合。

注塑成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具的技术领域，特指一种节约成本和原材料的注塑成型模具。

背景技术

[0002] 模具(英文名 :mold)，是一种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。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。 简而言之，模具是用来成型物品的工具，这种工具由各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。素有“工业之母”的称号。

[0003] 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 ;模具除其本身外，还需要模座、模架、导向装置和制件顶出装置等，这些部件一般都制成通用型。

[0004] 现有的模具一般通过一面板与注塑设备相连接，面板的设置大大增加了材料的使用，增加了模具制作的成本，增大了移动的难度，延长了生产周期，限制了生产效率的提高。

发明内容

[0005] 本实用新型的目的在于克服现有技术中的不足之处而提供一种注塑成型模具，该模具节约了原材料，节约了模具制作成本，缩短了生产周期，提高了生产效率。

[0006] 为实现上述目的，本实用新型采用如下的技术方案 :

[0007] 一种注塑成型模具，包括底板、以及由上往下顺序设于底板上的第一板体、行位压块、第二板体、第三板体，在第三板体内设有顶针拖板以及设于顶针拖板上的顶针板，所述第一板体其中相对的二侧面凹分别设有至少二安装槽，各于安装槽中设有安装孔，该安装孔用于与注塑设备固定连接，在第一板体顶面设有型孔。

[0008] 所述第二板体底面垂直穿设一第一唧咀，该第一唧咀经行位压块插设在第一板体中，该第一板体顶面还设有若干螺孔。

[0009] 所述顶针板底面垂直穿设一第二唧咀，该第二唧咀经第二板体固定在行位压板上。

[0010] 所述第三板体底面与底板紧密贴合，该底板一边通过第一贯穿螺钉与第三板体对应一边相连接，且该第一贯穿螺钉连接在第二板体中，该底板另一边通过第二贯穿螺钉仅与第三板体对应一边相连接。

[0011] 所述顶针拖板与顶针板之间通过螺钉相连接，该顶针拖板底面与底板表面紧密贴合。

[0012] 本实用新型的有益效果在于：由于第一板体的安装结构设计(即具有安装孔之安装槽)，因此，可省略面板的设置，使得模具整体变薄，变薄后，第一唧咀和第二唧咀下沉、减短，节约了原材料，节约了模具制作成本，使得模具重量变轻，移动相较传统的模具更易于移动，缩短了生产周期，提高了生产效率。

附图说明

[0013] 图 1 是本实用新型的结构示意图之一。

[0014] 图 2 是本实用新型的结构示意图之二。

具体实施方式

[0015] 以下结合说明书附图对本实用新型作进一步说明：

[0016] 如图 1-2 所示，本实用新型关于一种注塑成型模具，包括底板 1、以及由上往下顺序设于底板 1 上的第一板体 2、行位压块 3、第二板体 4、第三板体 5，在第三板体 5 内设有顶针拖板 6 以及设于顶针拖板 6 上的顶针板 7。

[0017] 如图 1-2 所示，第一板体 2 其中相对的二侧面凹分别设有至少二安装槽 21，各于安装槽 21 中设有安装孔 22，该安装孔 22 用于与注塑设备固定连接，在第一板体 2 顶面设有型孔 23。

[0018] 如图 1 所示，第二板体 4 底面垂直穿设一第一唧咀 8，该第一唧咀 8 经行位压块 3 插设在第一板体 2 中，该第一板体 2 顶面还设有若干螺孔，各螺孔可根据于相应注塑设备相连接的实际需要进行设置，在此并不予以自限。

[0019] 如图 1 所示，顶针板 7 底面垂直穿设一第二唧咀 9，该第二唧咀 9 经第二板体 4 固定在行位压板上。

[0020] 如图 1 所示，第三板体 5 底面与底板 1 紧密贴合，该底板 1 一边通过第一贯穿螺钉 a 与第三板体 5 对应一边相连接，且该第一贯穿螺钉 a 连接在第二板体 4 中，该底板 1 另一边通过第二贯穿螺钉 b 仅与第三板体 5 对应一边相连接。

[0021] 如图 1 所示，顶针拖板 6 与顶针板 7 之间通过螺钉相连接，该顶针拖板 6 底面与底板 1 表面紧密贴合。

[0022] 本实用新型所揭示的一种注塑成型模具，由于第一板体 2 的安装结构设计(即具有安装孔 22 之安装槽 21)，因此减少了面板的设置，使得模具整体变薄，变薄后，第一唧咀 8 和第二唧咀 9 下沉、减短，节约了原材料，节约了模具制作成本，使得模具重量变轻，移动相较传统的模具更易于移动，缩短了生产周期，提高了生产效率。

[0023] 以上所述仅是对本实用新型的较佳实施例，并非对本实用新型的范围进行限定，故在不脱离本实用新型设计精神的前提下，本领域普通工程技术人员对本实用新型所述的构造、特征及原理所做的等效变化或装饰，均应落入本实用新型申请专利的保护范围内。

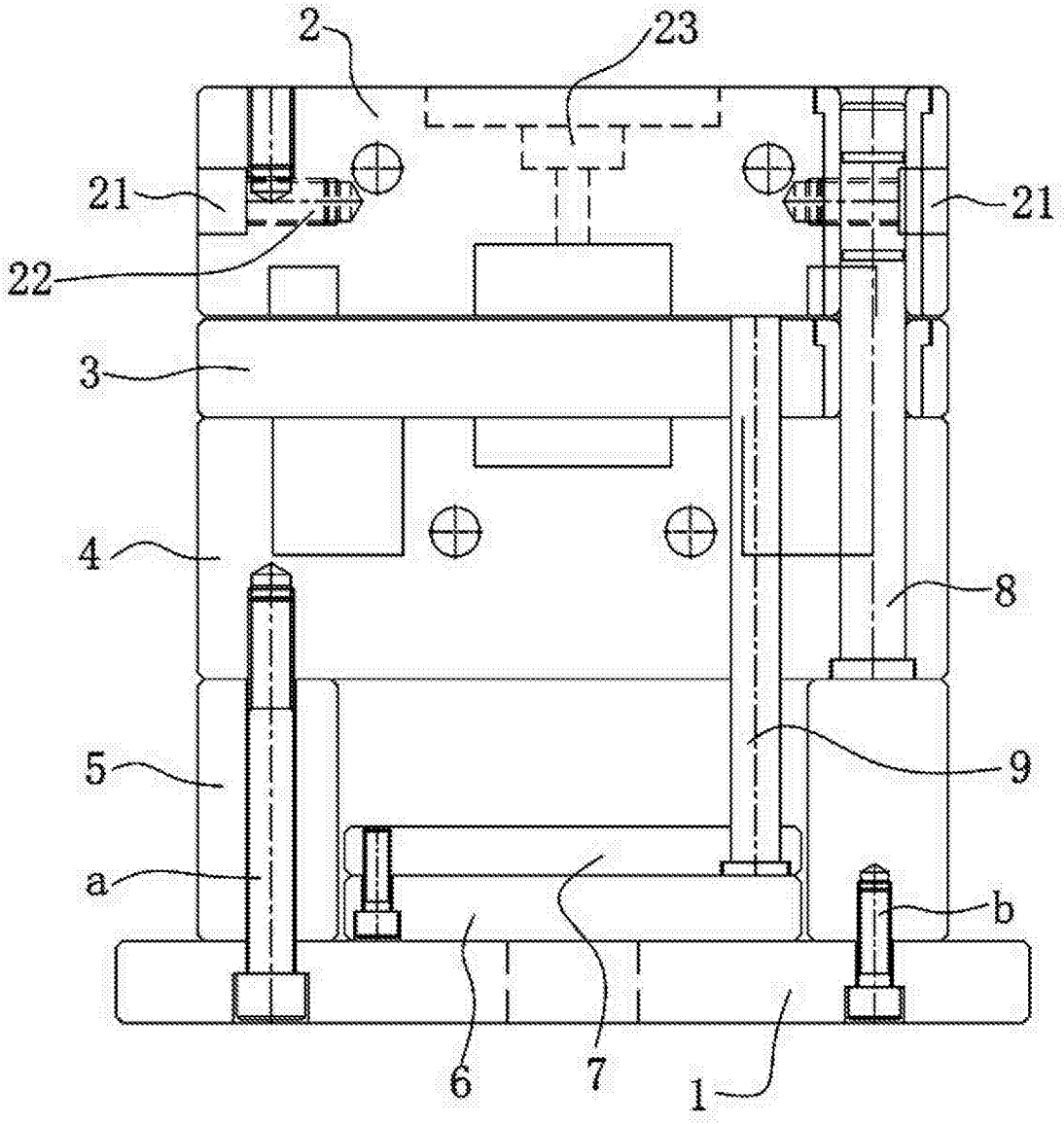


图 1

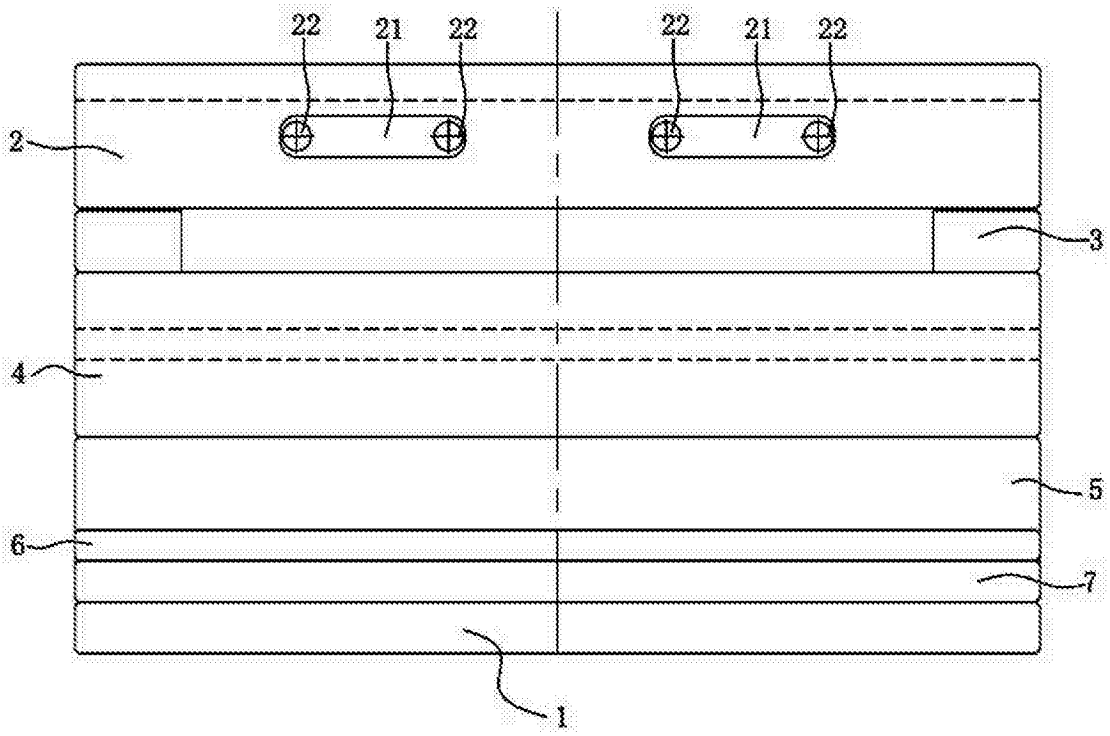


图 2