



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 104589592 A

(43) 申请公布日 2015. 05. 06

(21) 申请号 201410850266. 5

(22) 申请日 2014. 12. 31

(71) 申请人 苏州市博奥塑胶电子有限公司

地址 215100 江苏省苏州市相城区北桥镇希
望工业园区 A 区 C2 栋

(72) 发明人 丁铭 胡波

(74) 专利代理机构 苏州市中南伟业知识产权代
理事务所(普通合伙) 32257

代理人 杨明

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

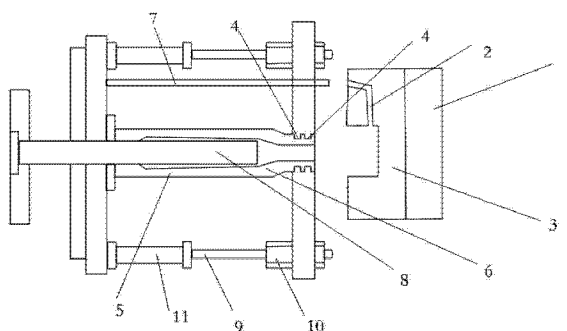
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种注塑模具

(57) 摘要

一种注塑模具,包括上模具和下模具,所述上模具设置有上型芯和推杆,所述下模具设置有下列型芯,所述上型芯为带有可形变部的型芯,所述上型可以进入到所述下型芯,与所述下型芯形成型腔。本发明通过对上型芯中间的空心设计,使上型芯在被挤压后撑开与下模具结合形成型腔,可以快速制造特定形状的注塑件,结构相当简单、制造成本低。



1. 一种注塑模具,包括上模具和下模具,所述上模具设置有上型芯和推杆,所述下模具设置有下型芯,其特征在于:所述上型芯为带有可形变部的型芯,所述上型可以进入到所述下型芯,与所述下型芯形成型腔。

2. 根据权利要求1所述的一种注塑模具,其特征在于:所述上型芯内部为空心,其中空心部位经由可变形部后收窄。

3. 根据权利要求1和2所述的一种注塑模具,其特征在于:所述推杆进入所述空心部位经由可变形部收窄部位后将可变形部撑开。

4. 根据权利要求1所述的一种注塑模具,其特征在于:所述上模具还设置有推进部,包括导套、导柱以及汽缸,所述汽缸推动所述导柱将所述上模具压紧和分离下模具。

一种注塑模具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种注塑模具。

背景技术

[0002] 在现今的注塑模具中,在模具的型腔方面仍存在着一些缺点。在型腔的设计方面,虽然都能够根据所需加工的模具的外型进行比较好的型腔的设计,但是在一些小的方面通常会需要开设一些孔以及特别是像本发明所涉及的一些复杂的形状,则通常并不能在型腔内一次浇注完成,而需要在成型后再通过其他步骤来加工完成,操作甚为麻烦;而在浇道设计方面,由于通常所采取的一些不合理的浇口设计,如因为流量阻力大而造成型腔内的蜡液的流入速度缓慢,影响效率,在取模装置方面,传统的一些模具通常会由于设计的不合理不便于脱模,降低效率。可以看出由于一些不合理或者不适合于加工的模具设计,一定程度上影响了生产效率的提高,特别是在现今的工业发展的大规模生产中,这种影响尤为明显,间接上也会在一定程度上耗费了资源和增加了企业的负担。

[0003] 有鉴于上述的缺陷,本设计人,积极加以研究创新,以期创设一种注塑模具,解决上述问题,使其更有产业上的利用价值。

发明内容

[0004] 为解决上述技术问题,本发明要解决的问题是提供一种注塑模具。

[0005] 为实现以上目的,本发明的技术方案如下:

[0006] 一种注塑模具,包括上模具和下模具,所述上模具设置有上型芯和推杆,所述下模具设置有下列型芯,其特征在于:所述上型芯为带有可形变部的型芯,所述上型可以进入到所述下型芯,与所述下型芯形成型腔。

[0007] 进一步的,所述上型芯内部为空心,其中空心部位经由可变形部后收窄。

[0008] 进一步的,所述推杆进入所述空心部位后经由可变形部收窄部位后将可变形部撑开。

[0009] 进一步的,所述上模具还设置有推进部,包括导套、导柱以及汽缸,所述汽缸推动所述导柱将所述上模具压紧和分离下模具。

[0010] 本发明的有益效果是,本发明通过对上型芯中间的空心设计,使上型芯在被挤压后撑开与下模具结合形成型腔,可以快速制造特定形状的注塑件,结构相当简单、制造成本低。

[0011] 上述说明仅是本发明技术方案的概述,为了能够更清楚了解本发明的技术手段,并可依照说明书的内容予以实施,以下以本发明的较佳实施例并配合附图详细说明如后。

附图说明

[0012] 图 1 本发明原理示意图

具体实施方式

[0013] 下面结合附图和实施例,对本发明的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本发明,但不用来限制本发明的范围。

[0014] 如图 1 所示,为本发明一种注塑模具的结构示意图,本发明包括上模具和下模具,其中下模具设置有支板 1,支板 1 上设置有下列型芯 3,下型芯 3 上设置有供注塑用的流道 2,上模具设置有下列型芯 5,上型芯 5 带有可形变部 6,上型芯 5 内部空间为中空设置,其中内部空间经由可形变部后开始收窄,上型芯 5 上还设置有凹槽 4,为制作特定形状的模具用;上模具设置有注塑流道 7,供本发明塑料注

[0015] 塑;上型芯 5 上还设置有推杆 8,推杆 8 在外力作用下可沿上型芯 5 的内部空间进行推进,在进入到可形变部 6 的时候,推杆 8 可以将可形变部 6 撑开;上模具还设置有推进部,包括导柱 9、汽缸 10、导套 11,其中汽缸 11 推动导柱 9 将上模具和下模具分离;上型芯 5 与下型芯 3 还构成了本发明的型腔。

[0016] 本发明装置工作时,汽缸 11 推动上模具压紧下模具,上型芯 5 进入下型芯 3,推杆 8 将上型芯 5 撑开,注塑流道 7 将塑料注射进流道 2,推杆 8 向下运动将上型芯 5 撑开,形成注塑件,,等待注塑件冷却后,导柱 9 将上模具推动离开下模具。

[0017] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,并不用于限制本发明,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明技术原理的前提下,还可以做出若干改进和变型,这些改进和变型也应视为本发明的保护范围。

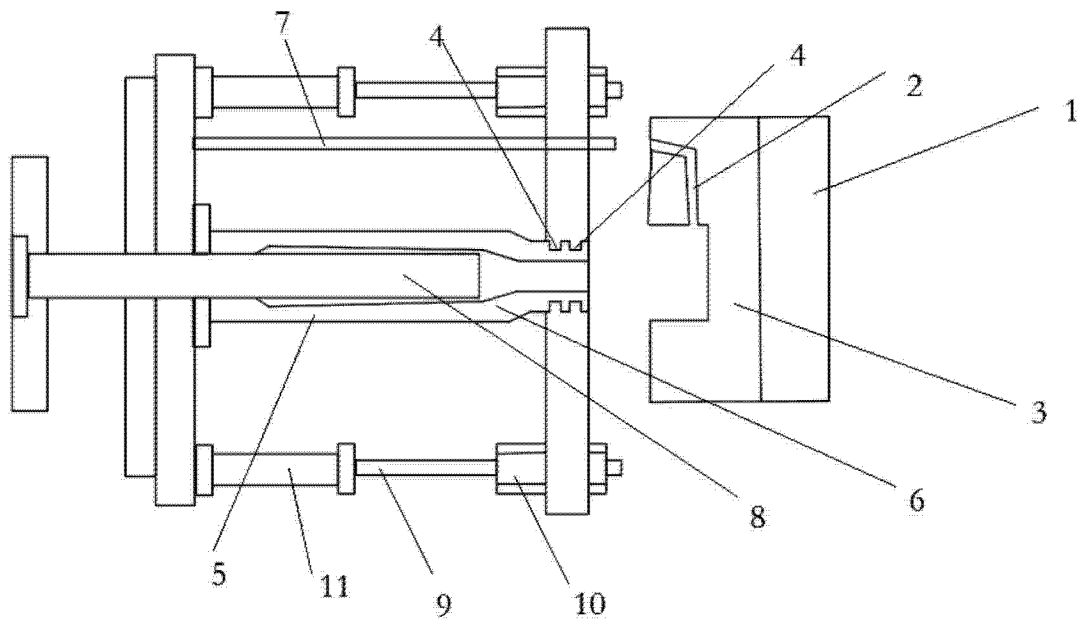


图 1