(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 203317679 U
(45)授权公告日 2013.12.04

(21)申请号 201320359719.5

(22)申请日 2013.06.23

(73)专利权人 苏州腾行精密模具有限公司
地址 215400 江苏省苏州市太仓市双凤镇黄桥村新杨路

(72)发明人 那仓孝行

(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)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

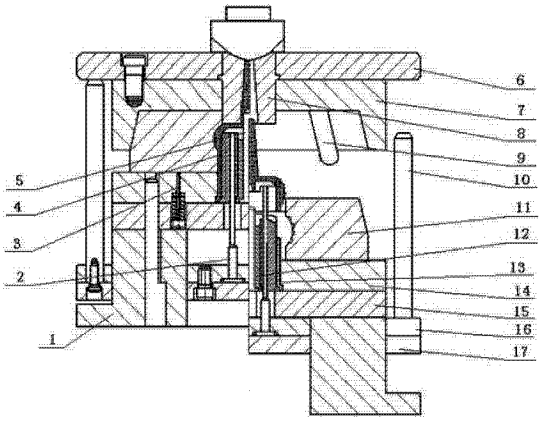
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种字球型注塑模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种字球型注塑模具，包括固定座圈模块、推杆模块、止动销模块、第一型芯模块、第二型芯模块、上模座板模块、锥套模块、浇口套模块、斜销模块、复位杆模块、定模滑块模块、第三型芯模块、齿圈模块、第一固定板模块、支撑板模块、第二固定板模块和推板模块；所述上模座板模块一侧从下至上依次设置固定座圈模块、推杆模块和止动销模块，另一侧从上至下依次设置锥套模块、浇口套模块、斜销模块、复位杆模块、定模滑块模块、第一固定板模块、支撑板模块、第二固定板模块和推板模块；所述第一型芯模块、第二型芯模块、第三型芯模块和齿圈模块设置在上模座板模块内部中间。



CN 203317679 U

1. 一种字球型注塑模具，其特征在于：包括固定座圈模块（1）、推杆模块（2）、止动销模块（3）、第一型芯模块（4）、第二型芯模块（5）、上模座板模块（6）、锥套模块（7）、浇口套模块（8）、斜销模块（9）、复位杆模块（10）、定模滑块模块（11）、第三型芯模块（12）、齿圈模块（13）、第一固定板模块（14）、支撑板模块（15）、第二固定板模块（16）和推板模块（17）；所述上模座板模块（6）一侧从下至上依次设置固定座圈模块（1）、推杆模块（2）和止动销模块（3），另一侧从上至下依次设置锥套模块（7）、浇口套模块（8）、斜销模块（9）、复位杆模块（10）、定模滑块模块（11）、第一固定板模块（14）、支撑板模块（15）、第二固定板模块（16）和推板模块（17）；所述第一型芯模块（4）、第二型芯模块（5）、第三型芯模块（12）和齿圈模块（13）设置在上模座板模块（6）内部中间。

2. 根据权利要求 1 所述的一种字球型注塑模具，其特征在于：所述各模块之间通过螺钉固定连接。

3. 根据权利要求 1 所述的一种字球型注塑模具，其特征在于：所述推杆模块（2）数量为 5 个。

4. 根据权利要求 1 所述的一种字球型注塑模具，其特征在于： 所述止动销模块（3）、斜销模块（9）和定模滑块模块（11）数量分别为 6 个。

一种字球型注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域，具体涉及一种字球型注塑模具。

背景技术

[0002] 目前，在生产企业中普遍利用字球型注塑模具进行生产，其工作效率高、操作方便。热塑性塑料注射成型的成型周期短、生产效率高，熔料对模具的磨损小，能大批量地成型形状复杂、表面图案与标记清晰、尺寸精度高的塑件。

[0003] 但是，现有的字球型塑模具设计不合理，生产效率低并且生产出来的产品合格率低，从而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，本实用新型提供一种字球型注塑模具。

实用新型内容

[0005] 实用新型目的：本实用新型的目的是要解决现有技术的不足，提供一种字球型注塑模具，提高生产效率、降低企业的生产成本投入。

[0006] 技术方案：一种字球型注塑模具，包括固定座圈模块、推杆模块、止动销模块、第一型芯模块、第二型芯模块、上模座板模块、锥套模块、浇口套模块、斜销模块、复位杆模块、定模滑块模块、第三型芯模块、齿圈模块、第一固定板模块、支撑板模块、第二固定板模块、推板模块和导板模块；所述上模座板模块一侧从下至上依次设置固定座圈模块、推杆模块和止动销模块，另一侧从上至下依次设置锥套模块、浇口套模块、斜销模块、复位杆模块、定模滑块模块、第一固定板模块、支撑板模块、第二固定板模块和推板模块；所述第一型芯模块、第二型芯模块、第三型芯模块和齿圈模块设置在上模座板模块内部中间。

[0007] 优选的所述各模块之间通过螺钉固定连接。

[0008] 优选的所述推杆模块数量为 5 个。

[0009] 优选的所述止动销模块、斜销模块和定模滑块模块数量分别为 6 个。

[0010] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果在于：

[0011] 采用本实用新型的一种字球型注塑模具，该装置设计结构合理、节省材料，其生产的注塑产品精度较高，提高了模具的使用寿命和生产效率，也提高了生产制造产品的合格率，降低了企业资金成本的投入；同时本实用新型操作简单，易推广。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型实施例的结构示意图；

[0013] 其中，图中序号如下：1- 固定座圈模块、2- 推杆模块、3- 止动销模块、4- 第一型芯模块、5- 第二型芯模块、6- 上模座板模块、7- 锥套模块、8- 浇口套模块、9- 斜销模块、10- 复位杆模块、11- 定模滑块模块、12- 第三型芯模块、13- 齿圈模块、14- 第一固定板模块、15- 支撑板模块、16- 第二固定板模块、17- 推板模块。

具体实施方式

[0014] 下面结合具体实施例对本实用新型所述的一种字球型注塑模具做详细说明：

[0015] 如图 1 所示的一种字球型注塑模具，包括固定座圈模块 1、推杆模块 2、止动销模块 3、第一型芯模块 4、第二型芯模块 5、上模座板模块 6、锥套模块 7、浇口套模块 8、斜销模块 9、复位杆模块 10、定模滑块模块 11、第三型芯模块 12、齿圈模块 13、第一固定板模块 14、支撑板模块 15、第二固定板模块 16 和推板模块 17；上模座板模块 6 一侧从下至上依次设置固定座圈模块 1、推杆模块 2 和止动销模块 3，另一侧从上至下依次设置锥套模块 7、浇口套模块 8、斜销模块 9、复位杆模块 10、定模滑块模块 11、第一固定板模块 14、支撑板模块 15、第二固定板模块 16 和推板模块 17；第一型芯模块 4、第二型芯模块 5、第三型芯模块 12 和齿圈模块 13 设置在上模座板模块 6 内部中间。

[0016] 优选的各模块之间通过螺钉固定连接。

[0017] 优选的推杆模块 2 数量为 5 个。

[0018] 优选的止动销模块 3、斜销模块 9 和定模滑块模块 11 数量分别为 6 个。

[0019] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式，应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型原理的前提下，还可以作出若干改进，这些改进也应视为本实用新型的保护范围。

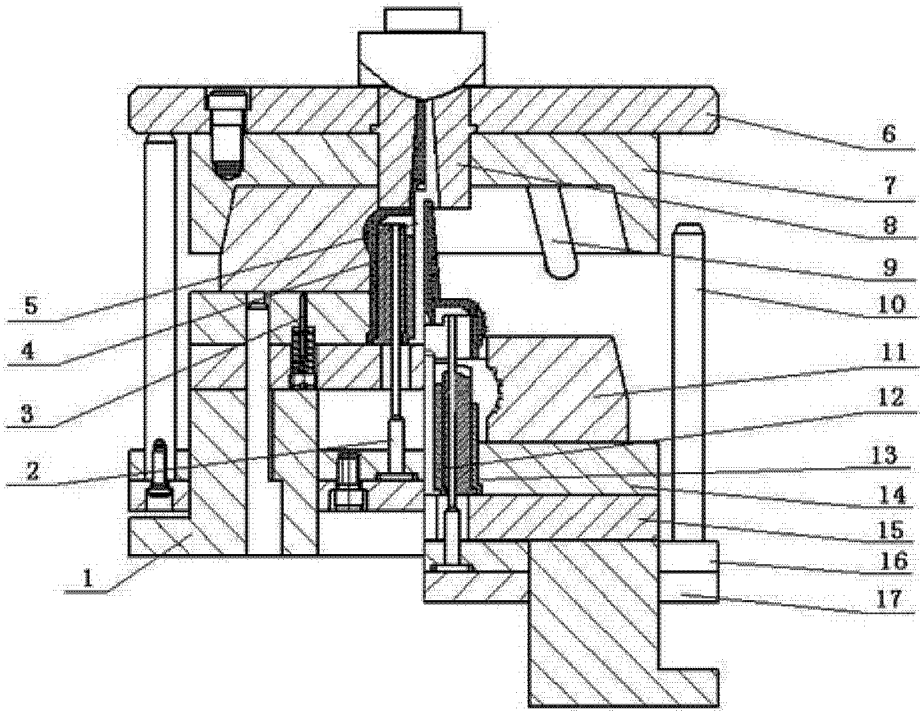


图 1