

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203344259 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 18

(21) 申请号 201320301476. X

(22) 申请日 2013. 05. 29

(73) 专利权人 昆山市润苏物资有限公司
地址 215300 江苏省苏州市昆山市开发区黄
河路 224 号楼 8 室

(72) 发明人 不公告发明人

(74) 专利代理机构 江苏致邦律师事务所 32230
代理人 徐蓓 谢伟

(51) Int. Cl.
B29C 45/26 (2006. 01)
B29C 45/40 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

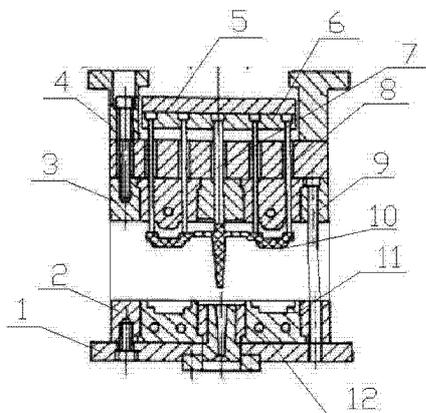
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种注塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种注塑模具,包括定模板;定模底座,所述的定模底座设置在定模板的下方;动模板,所述的动模板设置在定模板的上方、且与定模板相对应;动模底座,所述的动模底座设置在动模板的上方;推出固定板,所述动模底座设置为两个,推出固定板设置在两个动模底座之间;推板,所述的推板设置在推出固定板的下方;拉料杆,所述的拉料杆设置在推板的下表面;推杆,所述的推杆设置在推板的下表面;导柱,所述的导柱设置在动模板内;型芯,所述的型芯设置在动模板上;凹模,所述的凹模设置在定模板上;冷却水通道,所述的冷却水通道设置在定模板内。在注塑成型时动模和定模闭合构成浇注系统和型腔,开模时动模与定模分离以便取出塑料制品。



1. 一种注塑模具,其特征在于,包括:
定模板;
定模底座,所述的定模底座设置在定模板的下方;
动模板,所述的动模板设置在定模板的上方、且与定模板相对应;
动模底座,所述的动模底座设置在动模板的上方;
推出固定板,所述动模底座设置为两个,推出固定板设置在两个动模底座之间;
推板,所述的推板设置在推出固定板的下方;
拉料杆,所述的拉料杆设置在推板的下表面;
推杆,所述的推杆设置在推板的下表面;
导柱,所述的导柱设置在动模板内;
型芯,所述的型芯设置在动模板上;
凹模,所述的凹模设置在定模板上;
冷却水通道,所述的冷却水通道设置在定模板内。
2. 根据权利要求1所述的注塑模具,其特征在于:所述定模板上的凹模与动模板上的型芯相对应设置。
3. 根据权利要求1所述的注塑模具,其特征在于:所述推杆延伸至动模板外表面。
4. 根据权利要求1所述的注塑模具,其特征在于:所述推板设置在两个动模底座之间。
5. 根据权利要求1所述的注塑模具,其特征在于:所述导柱贯穿定模板和定模底座。
6. 根据权利要求1所述的注塑模具,其特征在于:所述的拉料杆设有一根,所述的推杆设有四根。
7. 根据权利要求6所述的注塑模具,其特征在于:所述的推杆设在拉料杆的两侧,左右各两根。
8. 根据权利要求1所述的注塑模具,其特征在于:所述的冷却水通道设有四个。
9. 根据权利要求1所述的注塑模具,其特征在于:所述的凹模上表面与定模板的上表面齐平,不凸出定模板的上表面。

一种注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具。

背景技术

[0002] 随着塑料制品的普及,注塑模具的应用越来越多,现有的注塑模具中的定模没有安装在注塑机的固定模板上,动模没有安装在注塑成型机的移动模板上。开模时动模与定模中的产品不易取出,增加了取出产品的时间,所以产量下降,收益减少。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种减少取出产品时间,产量上升,收益增加的注塑模具。

[0004] 为解决上述问题,本实用新型采用如下技术方案:一种注塑模具,包括定模板;定模底座,所述的定模底座设置在定模板的下方;动模板,所述的动模板设置在定模板的上方、且与定模板相对应;动模底座,所述的动模底座设置在动模板的上方;推出固定板,所述动模底座设置为两个,推出固定板设置在两个动模底座之间;推板,所述的推板设置在推出固定板的下方;拉料杆,所述的拉料杆设置在推板的下表面;推杆,所述的推杆设置在推板的下表面;导柱,所述的导柱设置在动模板内;型芯,所述的型芯设置在动模板上;凹模,所述的凹模设置在定模板上;冷却水通道,所述的冷却水通道设置在定模板内。

[0005] 作为优选,所述定模板上的凹模与动模板上的型芯相对应设置。

[0006] 作为优选,所述推杆延伸至动模板外表面。

[0007] 作为优选,所述推板设置在两个动模底座之间。

[0008] 作为优选,所述导柱贯穿定模板和定模底座。

[0009] 作为优选,所述的拉料杆设有一根,所述的推杆设有四根。

[0010] 作为优选,所述的推杆设在拉料杆的两侧,左右各两根。

[0011] 作为优选,所述的冷却水通道设有四个。

[0012] 作为优选,所述的凹模上表面与定模板的上表面齐平,不凸出定模板的上表面。

[0013] 本实用新型的有益效果是:由于所述注塑模具是由动模和定模两部分组成,动模安装在注塑成型机的移动模板上,定模安装在注塑机的固定模板上。在注塑成型时动模和定模闭合构成浇注系统和型腔,开模时动模与定模分离以便取出塑料制品。减少取出产品时间,产量上升,收益增加。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型实施例的结构示意图。

[0015] 图中:1、定模底座;2、定模板;3、动模板;4、动模底座;5、推出固定板;6、推板;7、拉料杆;8、推杆;9、导柱;10、型芯;11、凹模;12、冷却水通道。

具体实施方式

[0016] 下面详细描述本实用新型的实施例,所述实施例的示例在附图中示出,其中自始至终相同或类似的标号表示相同或类似的元件或具有相同或类似功能的元件。下面通过参考附图描述的实施例是示例性的,仅用于解释本实用新型,而不能理解为对本实用新型的限制。

[0017] 参阅图 1 所示,一种注塑模具,包括定模板 2;定模底座 1,所述的定模底座 1 设置在定模板 2 的下方;动模板 3,所述的动模板 3 设置在定模板 2 的上方、且与定模板 2 相对应;动模底座 4,所述的动模底座 4 设置在动模板 3 的上方;推出固定板 5,所述动模底座 4 设置为两个,推出固定板 5 设置在两个动模底座 4 之间;推板 6,所述的推板 6 设置在推出固定板 5 的下方;拉料杆 7,所述的拉料杆 7 设置在推板 6 的下表面;推杆 8,所述的推杆 8 设置在推板 6 的下表面;导柱 9,所述的导柱 9 设置在动模板 3 内;型芯 10,所述的型芯 10 设置在动模板 3 上;凹模 11,所述的凹模 11 设置在定模板 2 上;冷却水通道 12,所述的冷却水通道 12 设置在定模板 2 内。

[0018] 所述定模板 2 上的凹模 11 与动模板 3 上的型芯 10 相对应设置。所述推杆 8 延伸至动模板 3 外表面。所述推板 6 设置在两个动模底座 4 之间。所述导柱 9 贯穿定模板 2 和定模底座 1。所述的拉料杆 7 设有一根,所述的推杆 8 设有四根。所述的推杆 8 设在拉料杆 7 的两侧,左右各两根。所述的冷却水通道 12 设有四个。所述的凹模 11 上表面与定模板 2 的上表面齐平,不凸出定模板 2 的上表面。

[0019] 本实用新型的有益效果是:由于所述注塑模具是由动模和定模两部分组成,动模安装在注塑成型机的移动模板上,定模安装在注塑机的固定模板上。在注塑成型时动模和定模闭合构成浇注系统和型腔,开模时动模与定模分离以便取出塑料制品。减少取出产品时间,产量上升,收益增加。

[0020] 在本说明书的描述中,参考术语“一个实施例”、“一些实施例”、“示例”、“具体示例”、或“一些示例”等的描述意指结合该实施例或示例描述的具体特征、结构、材料或者特点包含于本实用新型的至少一个实施例或示例中。在本说明书中,对上述术语的示意性表述不一定指的是相同的实施例或示例。而且,描述的具体特征、结构、材料或者特点可以在任何的一个或多个实施例或示例中以合适的方式结合。

[0021] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,本领域的普通技术人员可以理解:在不脱离本实用新型的原理和宗旨的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由权利要求及其等同物限定。

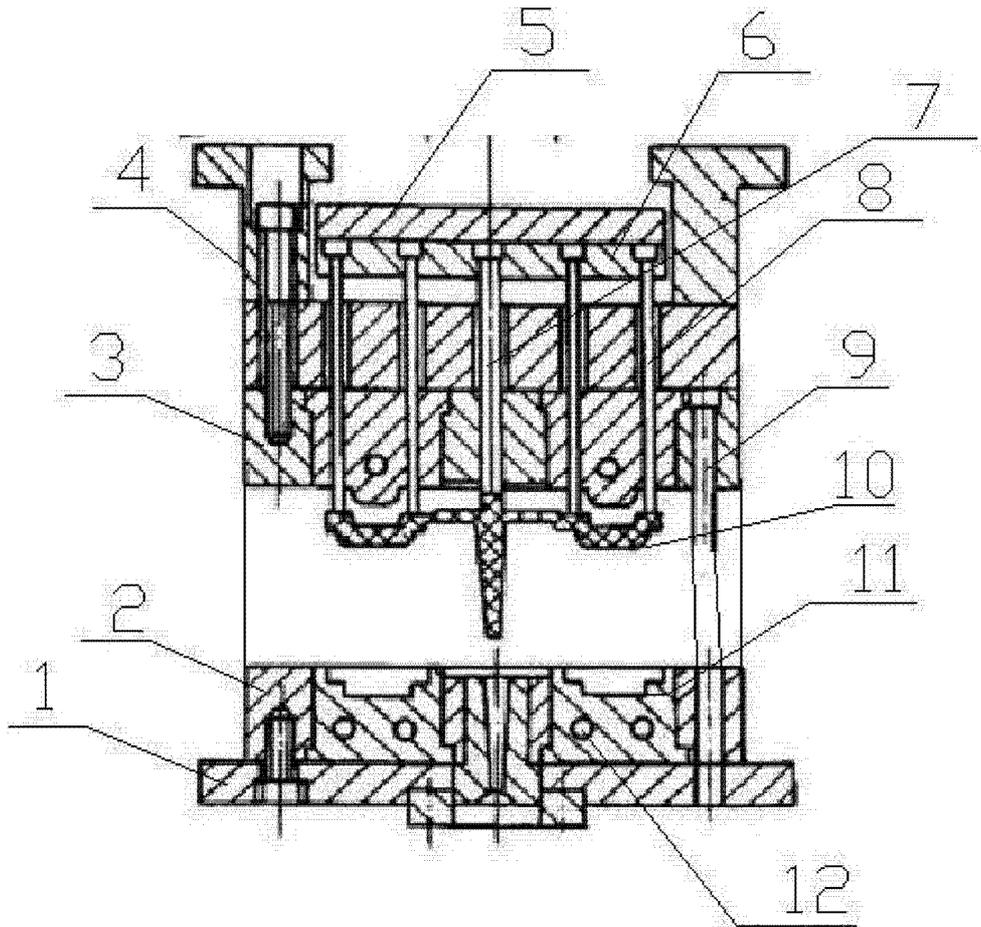


图 1