(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 206870241 U
(45)授权公告日 2018.01.12

(21)申请号 201720600217.5

(22)申请日 2017.05.26

(73)专利权人 骏艺精密模具(苏州)有限公司
地址 215101 江苏省苏州市吴中区木渎镇金枫南路凤凰路口18号

(72)发明人 宋宗燎

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务所(普通合伙) 11350
代理人 汤东凤

(51)Int.Cl.
B29C 45/03(2006.01)
B29C 45/17(2006.01)

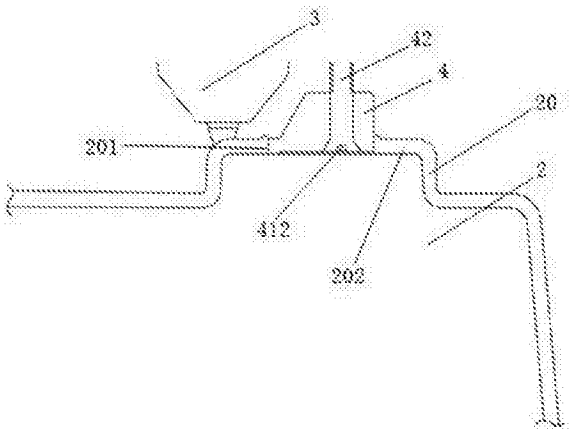
权利要求书1页 说明书2页 附图8页

(54)实用新型名称

一种可更换镶件的注塑装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种可更换镶件的注塑装置，包括前模，后模，第一镶件和第二镶件，所述第一镶件或第二镶件设置在后模上方，第一镶件包括第一基座和第一杆件，第一杆件设置在第一基座中，第一杆件的一端穿出基座，所述第二镶件包括第二基座和第二杆件，第二杆件设置在第二基座中且一端穿出基座，第二基座包括延伸段和凹槽，延伸段位于基座下方且位于基座一侧，所述凹槽位于基座底部。本实用新型的一种可更换镶件的注塑装置，通过第一、第二镶件的互换能够实现两种产品的生产，提升了注塑装置的使用率，提升生产效率；同时，镶件装配简单，便于更换；此外，能够保证产品不跑胶，避免碰坏后模，保证产品质量。



CN 206870241 U

1.一种可更换镶件的注塑装置，其特征在于，包括前模，后模，第一镶件和第二镶件，所述第一镶件或第二镶件设置在后模上方，第一镶件包括第一基座和第一杆件，第一杆件设置在第一基座中，第一杆件的一端穿出基座，所述第二镶件包括第二基座和第二杆件，第二杆件设置在第二基座中且一端穿出基座，第二基座包括延伸段和凹槽，延伸段位于基座下方且位于基座一侧，所述凹槽位于基座底部。

2.如权利要求1所述的一种可更换镶件的注塑装置，其特征在于，所述凹槽的深度为0.02MM。

3.如权利要求2所述的一种可更换镶件的注塑装置，其特征在于，所述第一基座和第二基座中设有螺孔，所述第一杆件和第二杆件为平头螺丝，平头螺丝穿设在螺孔中。

4.如权利要求3所述的一种可更换镶件的注塑装置，其特征在于，所述第二镶件设置在有孔产品的孔洞中，所述延伸段抵靠于孔洞边缘。

5.如权利要求4所述的一种可更换镶件的注塑装置，其特征在于，所述第一镶件设置在无孔产品上。

一种可更换镶件的注塑装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑技术领域，特别涉及一种可更换镶件的注塑装置。

背景技术

[0002] 随着模具行业的不断扩大，模具设计经验的不断积累，制造水平的不断上升，塑料产品在人们生活中的比重日趋增大。在各种模具的结构设计中镶件问题也是一个值得注意的问题。它不仅可以节约材料、加工方便，而且可以有利于产品的成型，缩短模具制造周期。但是，增加镶件容易产生溢料飞边，增加模具装配难度等问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为了解决现有技术的问题，提供了一种有效提升使用率，便于镶件更换，产品质量较好的可更换镶件的注塑装置。

[0004] 具体技术方案如下：一种可更换镶件的注塑装置，包括前模，后模，第一镶件和第二镶件，所述第一镶件或第二镶件设置在后模上方，第一镶件包括第一基座和第一杆件，第一杆件设置在第一基座中，第一杆件的一端穿出基座，所述第二镶件包括第二基座和第二杆件，第二杆件设置在第二基座中且一端穿出基座，第二基座包括延伸段和凹槽，延伸段位于基座下方且位于基座一侧，所述凹槽位于基座底部。

[0005] 以下为本实用新型的附属技术方案。

[0006] 作为优选方案，所述凹槽的深度为0.02MM。

[0007] 作为优选方案，所述第一基座和第二基座中设有螺孔，所述第一杆件和第二杆件为平头螺丝，平头螺丝穿设在螺孔中。

[0008] 作为优选方案，所述第二镶件设置在有孔产品的孔洞中，所述延伸段抵靠于孔洞边缘。

[0009] 作为优选方案，所述第一镶件设置在无孔产品上。

[0010] 本实施例的技术效果：本实用新型的一种可更换镶件的注塑装置，通过第一、第二镶件的互换能够实现两种产品的生产，提升了注塑装置的使用率，提升生产效率；同时，镶件装配简单，便于更换；此外，能够保证产品不跑胶，避免碰坏后模，保证产品质量。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型实施例的一种可更换镶件的注塑装置的示意图。

[0012] 图2是本实用新型实施例的一种可更换镶件的注塑装置的剖视图。

[0013] 图3是本实用新型实施例的第一镶件的安装示意图。

[0014] 图4是本实用新型实施例的第一镶件的示意图。

[0015] 图5是本实用新型实施例的第二镶件的安装示意图。

[0016] 图6是本实用新型实施例的第二镶件的示意图。

[0017] 图7是本实用新型实施例的第二镶件的俯视图。

[0018] 图8是本实用新型实施例的无孔产品的示意图。

[0019] 图9是本实用新型实施例的有孔产品的示意图。

具体实施方式

[0020] 下面，结合实例对本实用新型的实质性特点和优势作进一步的说明，但本实用新型并不局限于所列的实施例。

[0021] 如图1至图9所示，本实施例的一种可更换镶件的注塑装置，包括前模1，后模2，第一镶件3和第二镶件4，所述第一镶件3或第二镶件4设置在后模2上方。第一镶件3包括第一基座31和第一杆件32，第一杆件32设置在第一基座31中，第一杆件的一端穿出基座。所述第二镶件4包括第二基座41和第二杆件42，第二杆件42设置在第二基座41中且一端穿出基座。第二基座41包括延伸段411和凹槽412，延伸段411位于基座下方且位于基座一侧，所述凹槽412位于基座底部。上述技术方案的注塑装置能够用于生产无孔产品10和有孔产品20，第一、第二镶件分别通过第一杆件和第二杆件与前模固定。当生产无孔产品时，使用第一镶件，物料能够填充入第一镶件与后模之间的间隙，形成产品的凸起部202。当生产有孔产品时，采用第二镶件，第二镶件设置在后模上，使得在成型时凸起部202形成孔洞201。两种不同的产品，通过两个镶件实现在注塑机上互换，从而充分利用注塑装置，提升其使用率。此外，第二镶件底部设有凹槽，达到产品不跑胶，也不碰坏后模的目的。

[0022] 如图1至图9所示，进一步的，所述凹槽的深度为0.02MM，从而保证产品不跑胶。所述第一基座31和第二基座41中设有螺孔5，所述第一杆件32和第二杆件42为平头螺丝，平头螺丝穿设在螺孔中。所述第二镶件4设置在有孔产品20的孔洞201中，所述延伸段411抵靠于孔洞201边缘。所述第一镶件3设置在无孔产品10上。

[0023] 本实施例的一种可更换镶件的注塑装置，通过第一、第二镶件的互换能够实现两种产品的生产，提升了注塑装置的使用率，提升生产效率；同时，镶件装配简单，便于更换；此外，能够保证产品不跑胶，避免碰坏后模，保证产品质量。

[0024] 需要指出的是，上述较佳实施例仅为说明本实用新型的技术构思及特点，其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本实用新型的内容并据以实施，并不能以此限制本实用新型的保护范围。凡根据本实用新型精神实质所作的等效变化或修饰，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

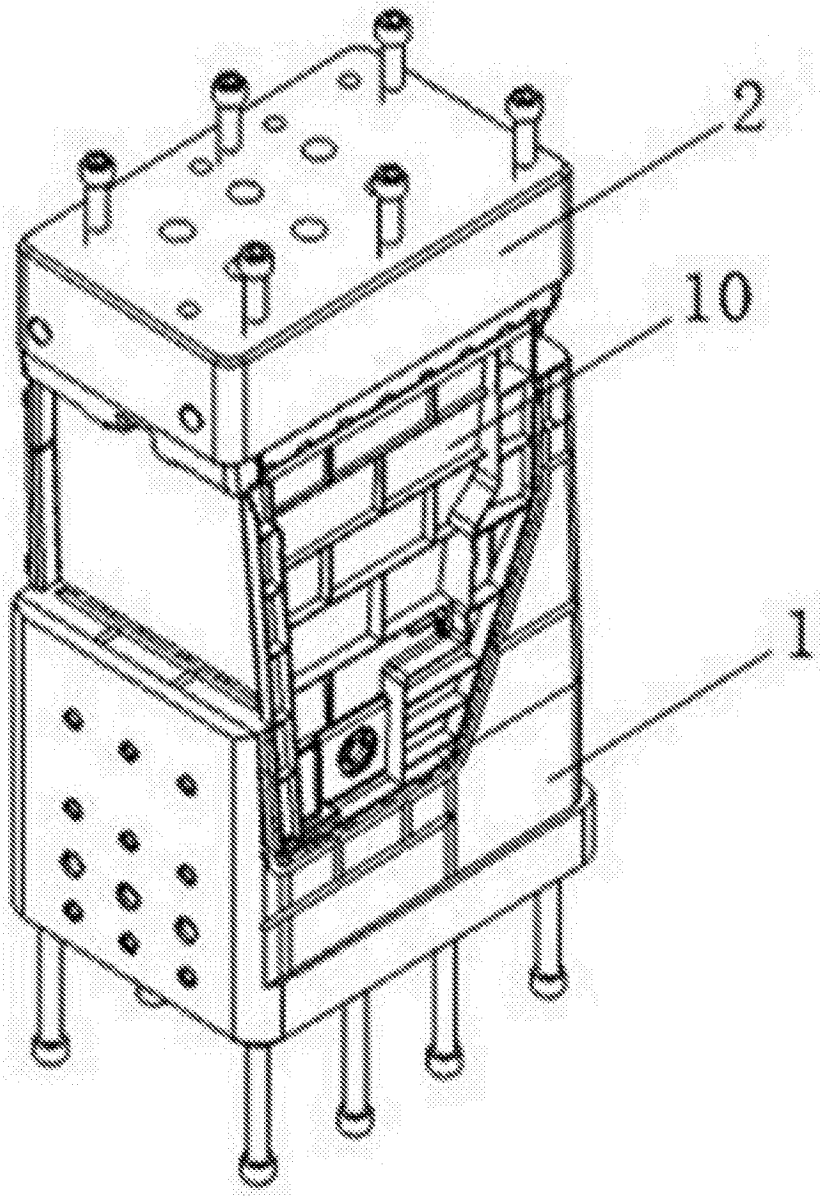


图1

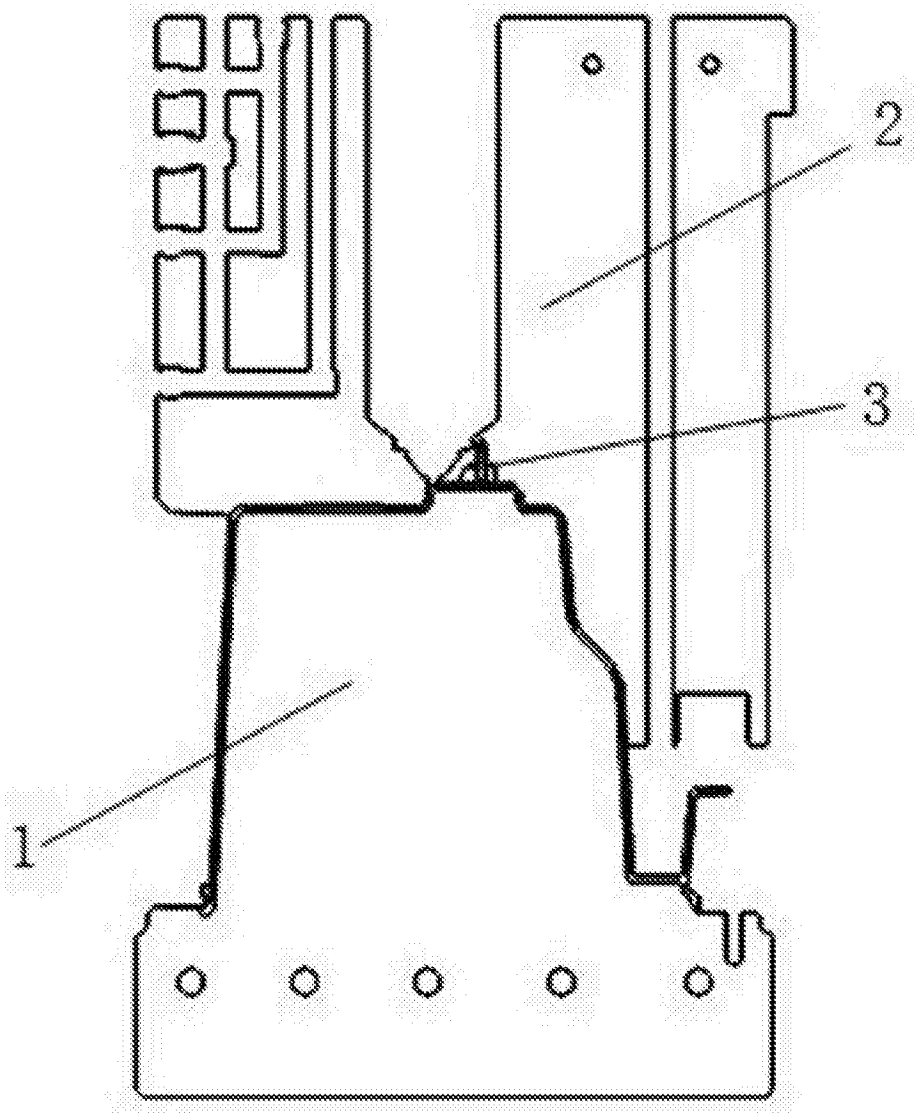


图2

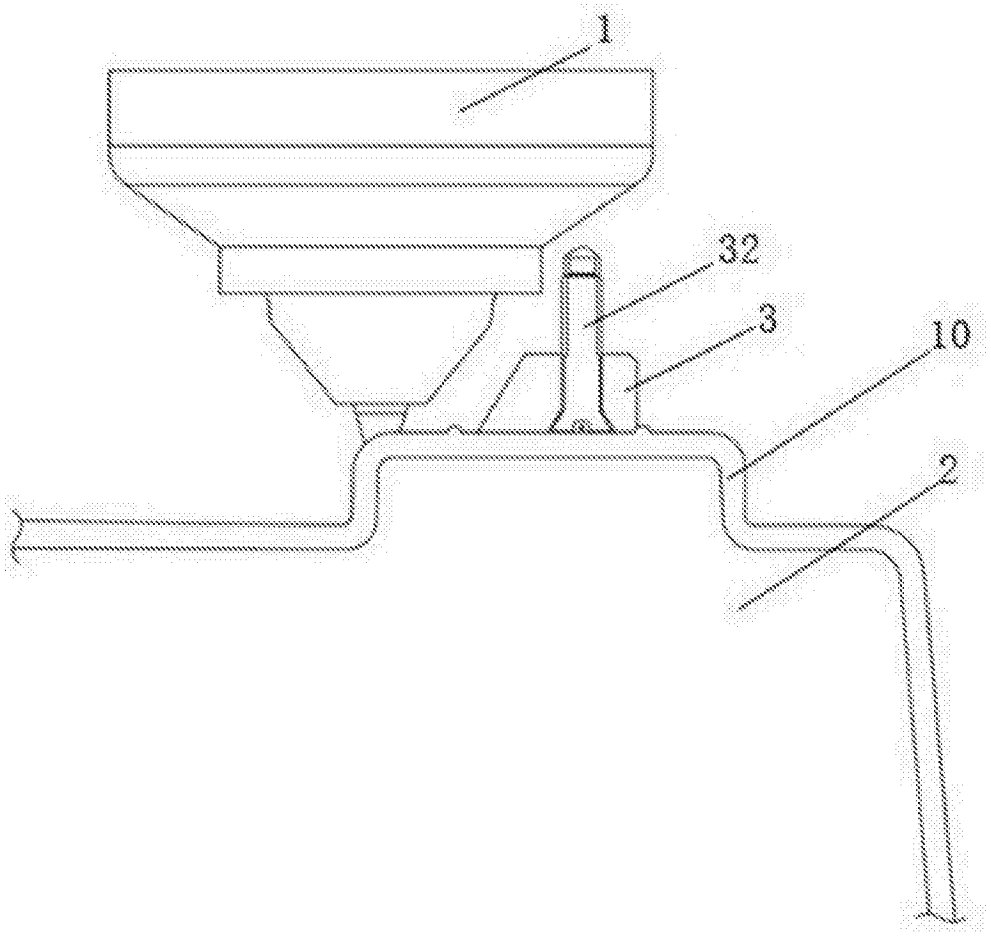


图3

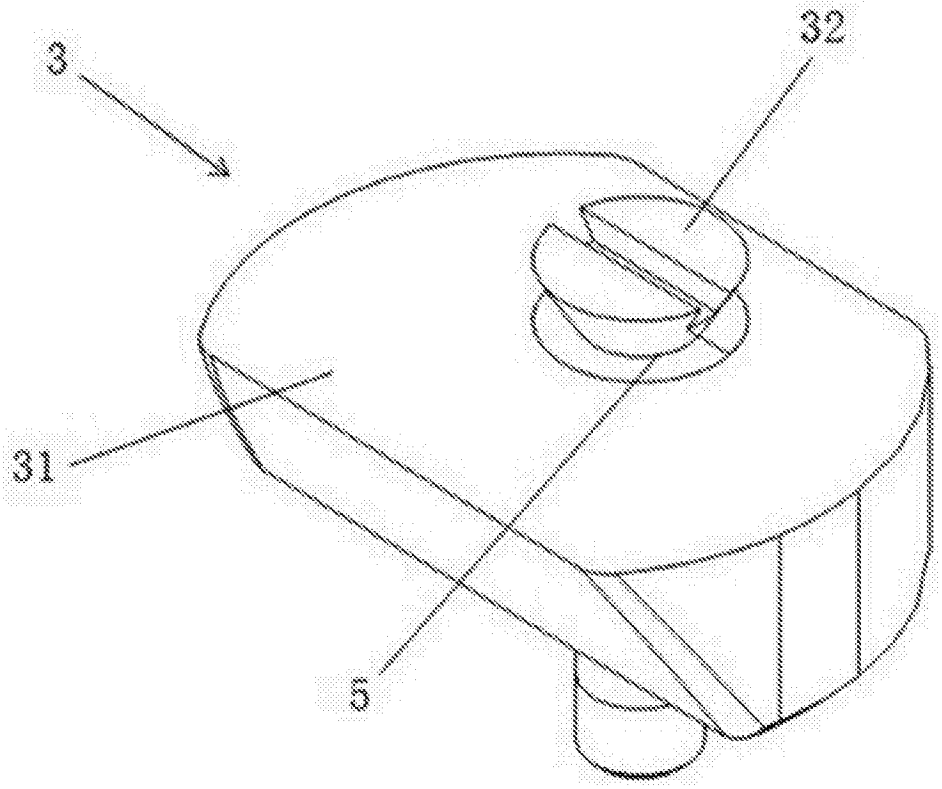


图4

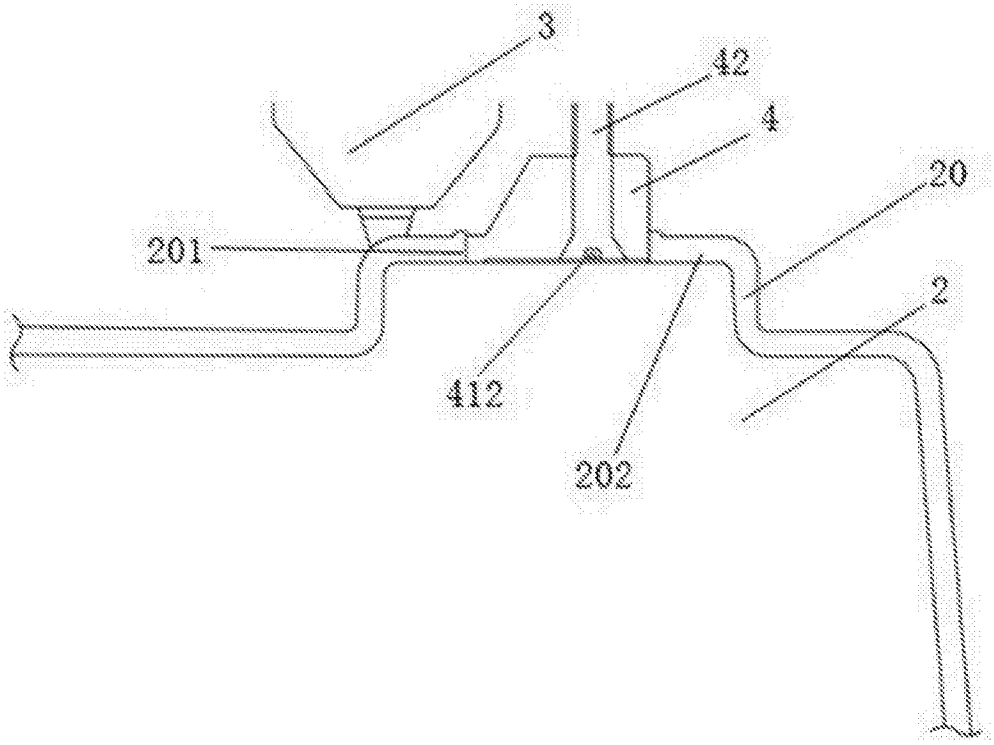


图5

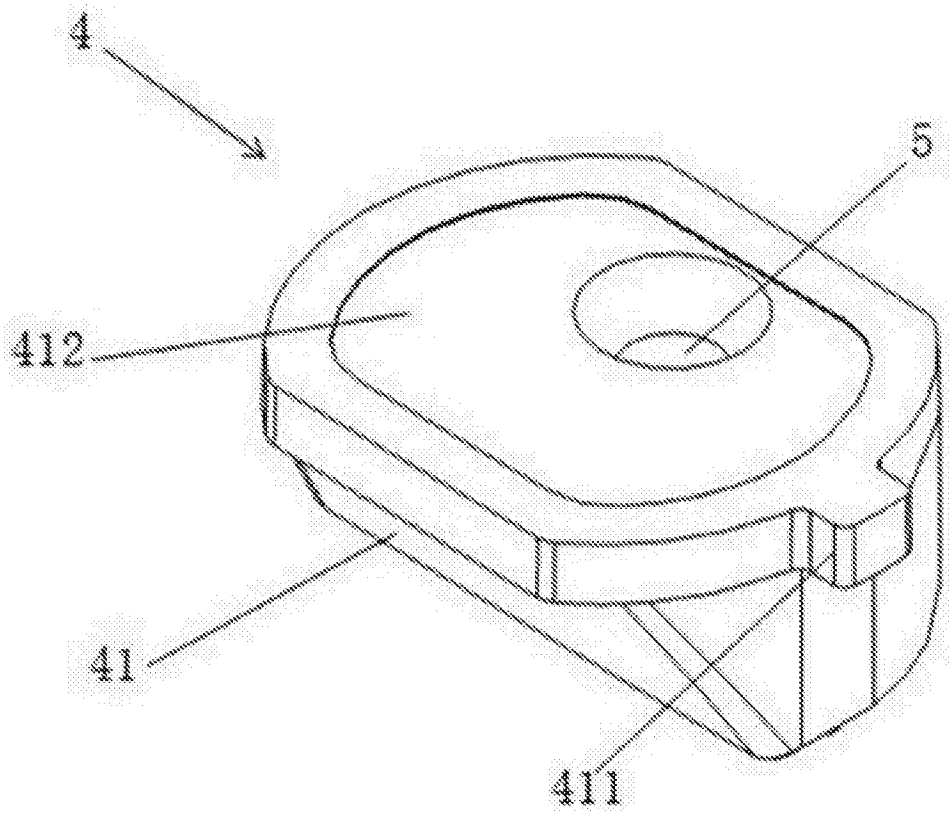


图6

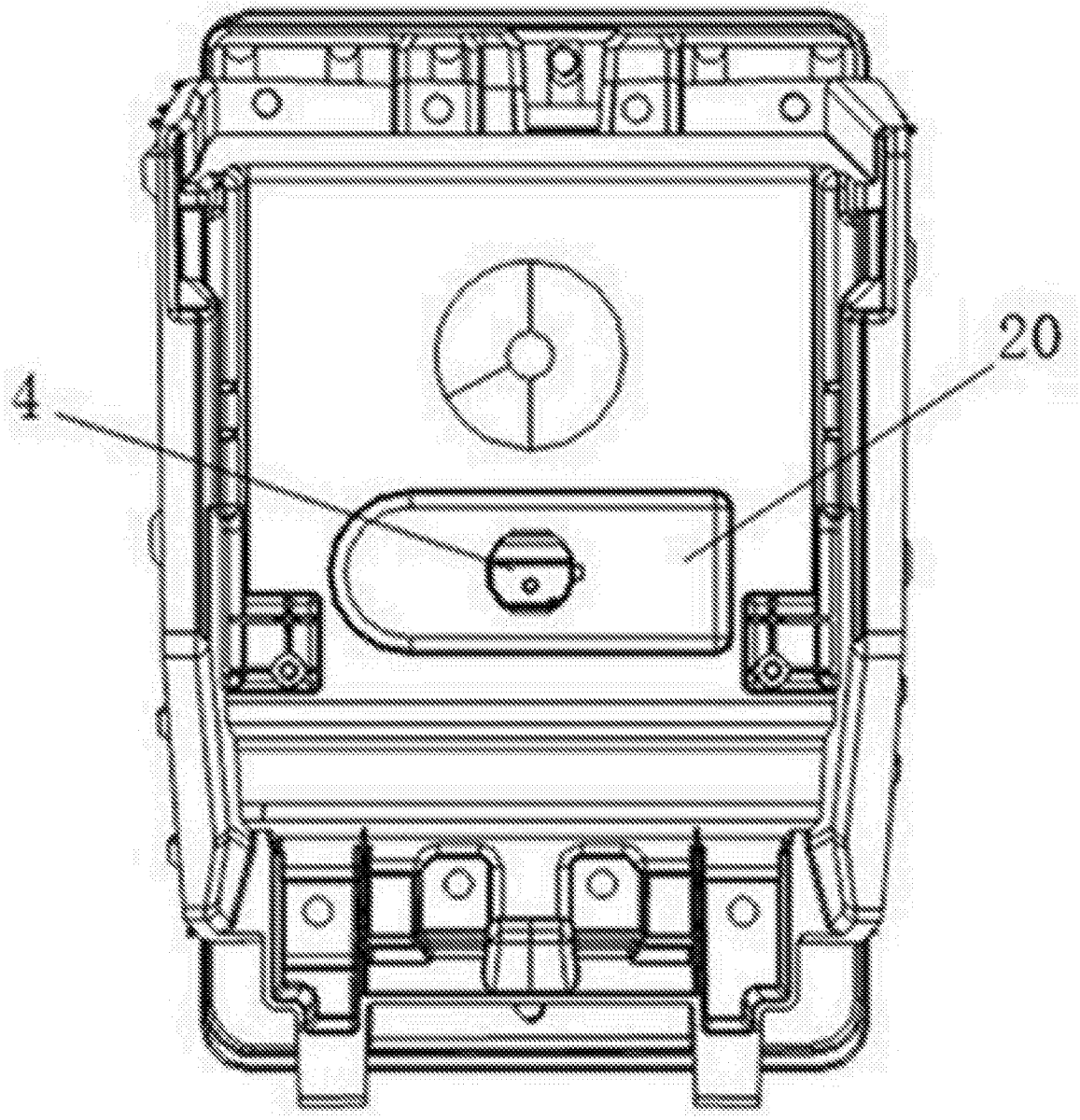


图7

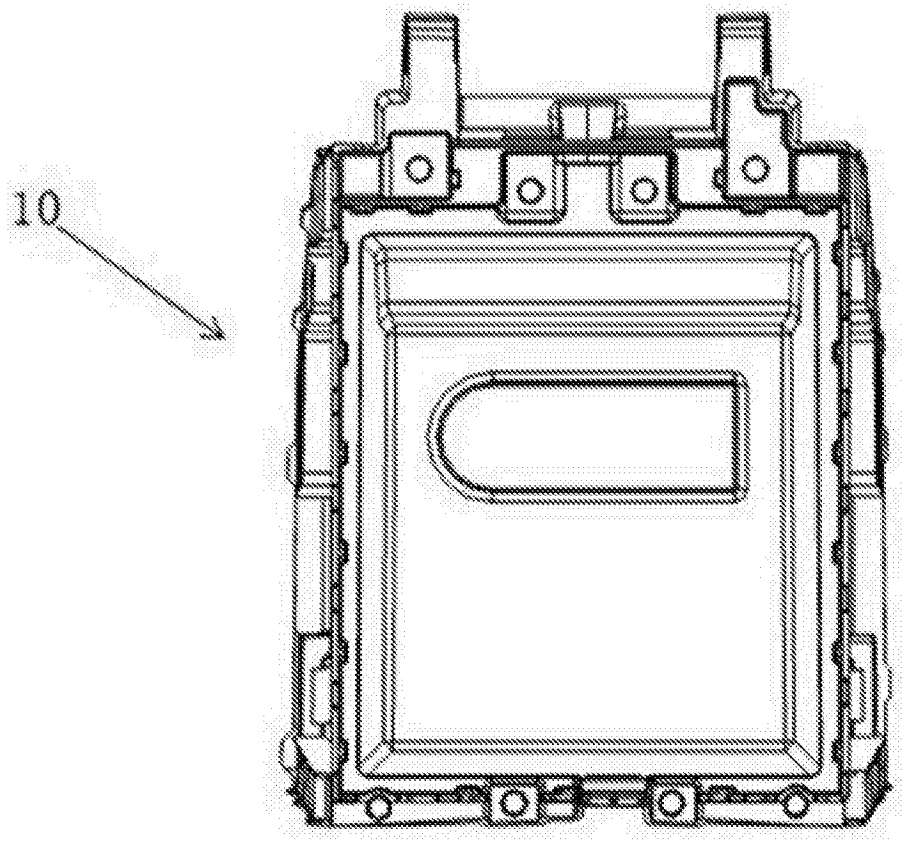


图8

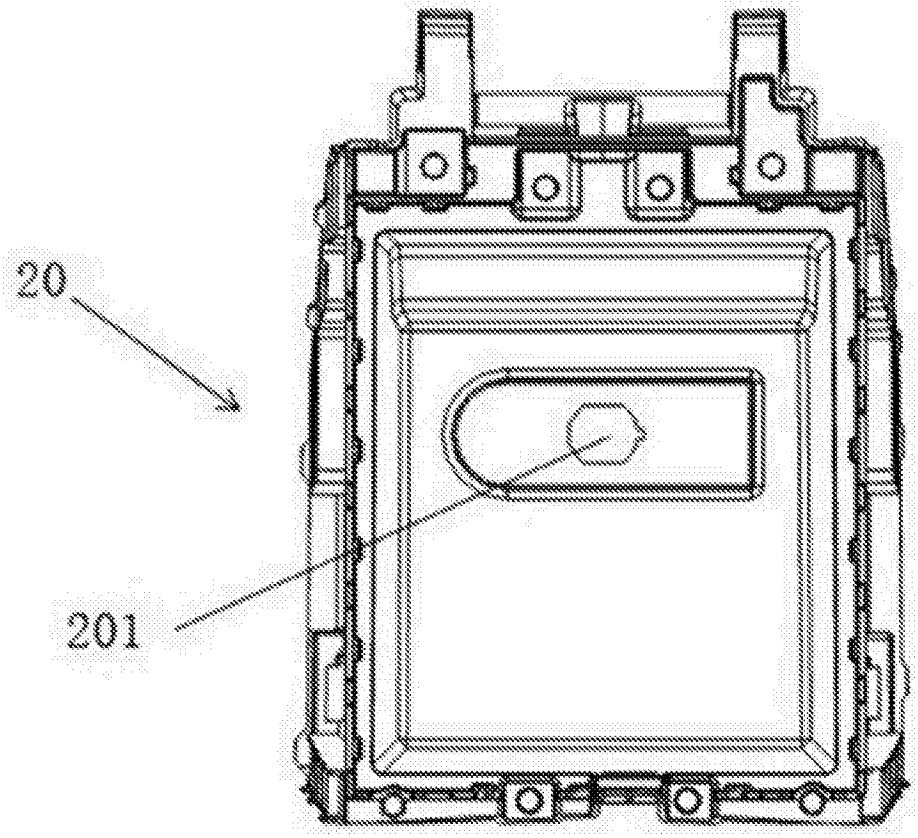


图9