



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203317680 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 04

(21) 申请号 201320359724. 6

(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

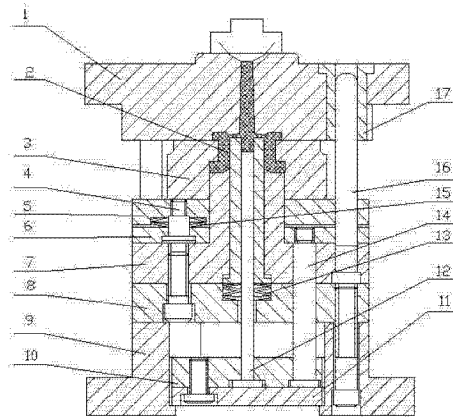
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种压圈注塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种压圈注塑模具,包括上模座板模块、型芯模块、金属工件模块、芯柱模块、推件板模块、第一推板模块、固定板模块、支撑板模块、下模座板模块、推杆固定板模块、第二推板模块、推杆模块、第一弹性模块、连接推杆模块、第二弹性模块、导柱模块和导套模块;所述上模座板模块一侧从上至下依次设置型芯模块、金属工件模块、芯柱模块、推件板模块、第二弹性模块、第一推板模块、固定板模块、支撑板模块、下模座板模块和推杆固定板模块,另一侧从上至下依次设置导套模块、导柱模块、连接推杆模块、第二推板模块,中间设置第一弹性模块和推杆模块。



1. 一种压圈注塑模具,其特征在于:包括上模座板模块(1)、型芯模块(2)、金属工件模块(3)、芯柱模块(4)、推件板模块(5)、第一推板模块(6)、固定板模块(7)、支撑板模块(8)、下模座板模块(9)、推杆固定板模块(10)、第二推板模块(11)、推杆模块(12)、第一弹性模块(13)、连接推杆模块(14)、第二弹性模块(15)、导柱模块(16)和导套模块(17);所述上模座板模块(1)一侧从上至下依次设置型芯模块(2)、金属工件模块(3)、芯柱模块(4)、推件板模块(5)、第二弹性模块(15)、第一推板模块(6)、固定板模块(7)、支撑板模块(8)、下模座板模块(9)和推杆固定板模块(10),另一侧从上至下依次设置导套模块(17)、导柱模块(16)、连接推杆模块(14)、第二推板模块(11),中间设置第一弹性模块(13)和推杆模块(12)。

2. 根据权利要求1所述的一种压圈注塑模具,其特征在于:所述第一弹性模块(13)为蝶形弹簧数量为1-3个。

3. 根据权利要求1所述的一种压圈注塑模具,其特征在于:所述第二弹性模块(15)为蝶形弹簧数量为4个。

4. 根据权利要求1所述的一种压圈注塑模具,其特征在于:所述连接推杆模块(14)、导柱模块(16)和导套模块(17)数量分别为4个。

5. 根据权利要求1所述的一种压圈注塑模具,其特征在于:所述芯柱模块(4)数量为2个,推件板模块(5)数量为3个。

6. 根据权利要求1所述的一种压圈注塑模具,其特征在于:所述各模块之间通过定位螺杆或螺钉固定连接。

一种压圈注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,具体涉及一种压圈注塑模具。

背景技术

[0002] 目前,在生产企业中普遍利用压圈注塑模具进行生产,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,现有的压圈注塑模具设计不合理,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压圈注塑模具。

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,提供一种压圈注塑模具,提高生产效率、降低企业的生产成本投入。

[0006] 技术方案:一种压圈注塑模具,包括上模座板模块、型芯模块、金属工件模块、芯柱模块、推件板模块、第一推板模块、固定板模块、支撑板模块、下模座板模块、推杆固定板模块、第二推板模块、推杆模块、第一弹性模块、连接推杆模块、第二弹性模块、导柱模块和导套模块;所述上模座板模块一侧从上至下依次设置型芯模块、金属工件模块、芯柱模块、推件板模块、第二弹性模块、第一推板模块、固定板模块、支撑板模块、下模座板模块和推杆固定板模块,另一侧从上至下依次设置导套模块、导柱模块、连接推杆模块、第二推板模块,中间设置第一弹性模块和推杆模块。

[0007] 优选的所述第一弹性模块为蝶形弹簧数量为 1-3 个。

[0008] 优选的所述第二弹性模块为蝶形弹簧数量为 4 个。

[0009] 优选的所述连接推杆模块、导柱模块和导套模块数量分别为 4 个。

[0010] 优选的所述芯柱模块数量为 2 个,推件板模块数量为 3 个。

[0011] 优选的所述各模块之间通过定位螺杆或螺钉固定连接。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果在于:

[0013] 采用本实用新型的一种压圈注塑模具,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

[0014] 图 1 为本实用新型实施例的结构示意图;

[0015] 其中,图中序号如下:1- 上模座板模块、2- 型芯模块、3- 金属工件模块、4- 芯柱模块、5- 推件板模块、6- 第一推板模块、7- 固定板模块、8- 支撑板模块、9- 下模座板模块、

10- 推杆固定板模块、11- 第二推板模块、12- 推杆模块、13- 第一弹性模块、14- 连接推杆模块、15- 第二弹性模块、16- 导柱模块、17- 导套模块。

具体实施方式

[0016] 下面结合具体实施例对本实用新型所述的一种压圈注塑模具做详细说明：

[0017] 如图 1 所示的一种压圈注塑模具，包括上模座板模块 1、型芯模块 2、金属工件模块 3、芯柱模块 4、推件板模块 5、第一推板模块 6、固定板模块 7、支撑板模块 8、下模座板模块 9、推杆固定板模块 10、第二推板模块 11、推杆模块 12、第一弹性模块 13、连接推杆模块 14、第二弹性模块 15、导柱模块 16 和导套模块 17；上模座板模块 1 一侧从上至下依次设置型芯模块 2、金属工件模块 3、芯柱模块 4、推件板模块 5、第二弹性模块 15、第一推板模块 6、固定板模块 7、支撑板模块 8、下模座板模块 9 和推杆固定板模块 10，另一侧从上至下依次设置导套模块 17、导柱模块 16、连接推杆模块 14、第二推板模块 11，中间设置第一弹性模块 13 和推杆模块 12。

[0018] 优选的第一弹性模块 13 为蝶形弹簧数量为 1-3 个。

[0019] 优选的第二弹性模块 15 为蝶形弹簧数量为 4 个。

[0020] 优选的连接推杆模块 14、导柱模块 16 和导套模块 17 数量分别为 4 个。

[0021] 优选的芯柱模块 4 数量为 2 个，推件板模块 5 数量为 3 个。

[0022] 优选的各模块之间通过定位螺杆或螺钉固定连接。

[0023] 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。

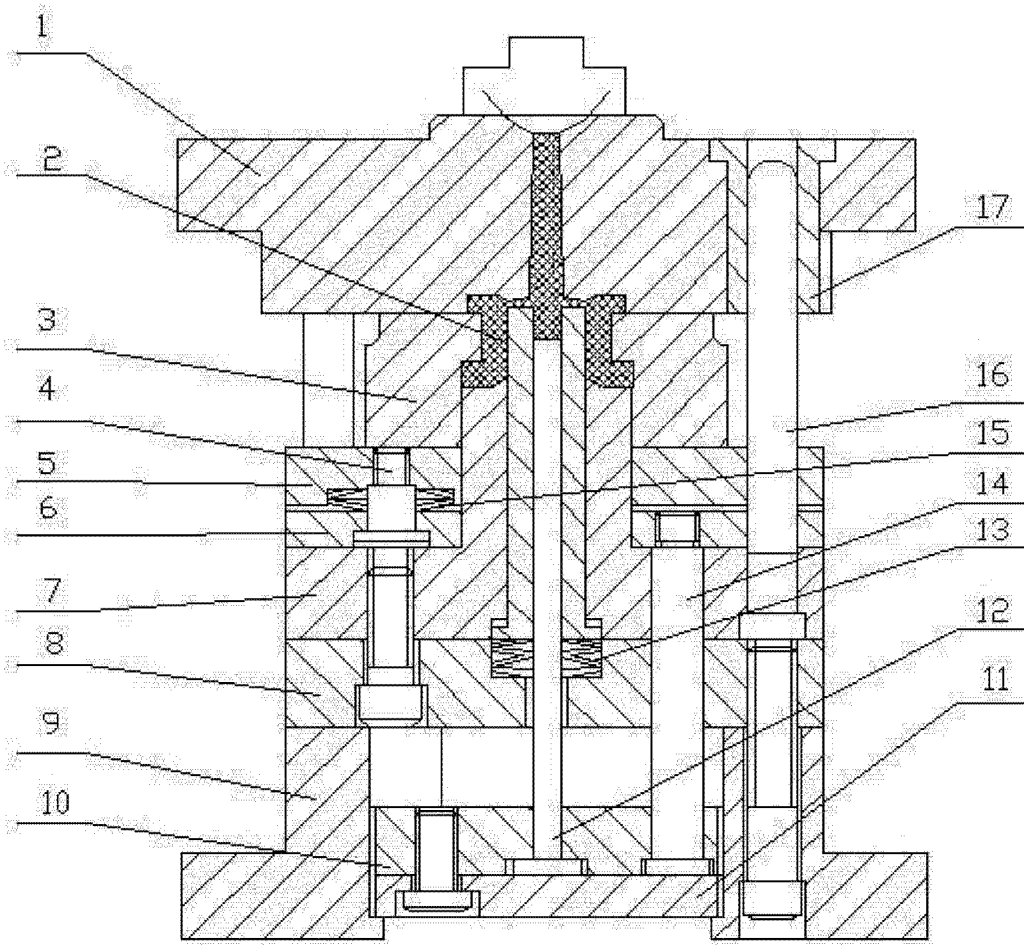


图 1