



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103407069 A

(43) 申请公布日 2013. 11. 27

(21) 申请号 201310293269. 9

(22) 申请日 2013. 07. 14

(71) 申请人 太仓市上阳机械有限公司

地址 215400 江苏省苏州市太仓市浏河镇万安村

(72) 发明人 陆建峰

(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)

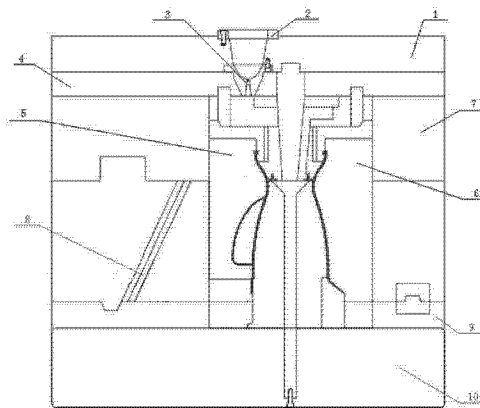
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种内行位注塑模具

(57) 摘要

本发明属于模具技术领域,具体公开了一种内行位注塑模具,包括上模座模块、定位圈模块、喷嘴模块、第一固定板模块、凸模模块、凹模模块、第二固定板模块、斜边模块、夹板模块和下模座模块。采用本发明的一种内行位注塑模具,该模具结构设计合理、节省原材料并且其生产的注塑产品精度较高;一方面提高了模具的使用寿命和加工生产效率(增加20-30%),另一方面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;同时本发明操作简单,维护方便、生产成本低、易推广。



1. 一种内行位注塑模具,其特征在于:包括上模座模块(1)、定位圈模块(2)、喷嘴模块(3)、第一固定板模块(4)、凸模模块(5)、凹模模块(6)、第二固定板模块(7)、斜边模块(8)、夹板模块(9)和下模座模块(10);所述上模座模块(1)下方依次设置第一固定板模块(4)、第二固定板模块(7)夹板模块(9)和下模座模块(10);所述定位圈模块(2)设置在上模座模块(1)中间,其中喷嘴模块(3)位于定位圈模块(2)内;所述凸模模块(5)、凹模模块(6)对称设置在上模座模块(1)和下模座模块(10)中间,其中斜边模块(8)设置在凸模模块(5)一侧。

2. 根据权利要求1所述的一种内行位注塑模具,其特征在于:所述各模块之间通过定位销或固定螺杆固定连接数量为10-20个。

3. 根据权利要求1所述的一种内行位注塑模具,其特征在于:所述喷嘴模块(4)采用金属制得。

一种内行位注塑模具

技术领域

[0001] 本发明涉及注塑模具技术领域,具体涉及一种内行位注塑模具。

背景技术

[0002] 从所周知,为了提高产品质量与生产效率,在生产企业中普遍利用注塑模具进行生产,其工作效率高、操作方便;而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,本发明提供一种内行位注塑模具。

发明内容

[0005] 发明目的:本发明的目的是要解决现有技术的不足,提供一种内行位注塑模具,提高生产效率、降低企业的生产成本投入。

[0006] 技术方案:一种内行位注塑模具,包括上模座模块、定位圈模块、喷嘴模块、第一固定板模块、凸模模块、凹模模块、第二固定板模块、斜边模块、夹板模块和下模座模块;所述上模座模块下方依次设置第一固定板模块、第二固定板模块夹板模块和下模座模块;所述定位圈模块设置在上模座模块中间,其中喷嘴模块位于定位圈模块内;所述凸模模块、凹模模块对称设置在上模座模块和下模座模块中间,其中斜边模块设置在凸模模块一侧。

[0007] 优选的所述各模块之间通过定位销或固定螺杆固定连接数量为 10-20 个。

[0008] 优选的所述喷嘴模块采用金属制得。

[0009] 与现有技术相比,本发明的有益效果在于:

采用本发明的一种内行位注塑模具,该模具结构设计合理、节省原材料并且其生产的注塑产品精度较高;一方面提高了模具的使用寿命和加工生产效率(增加 20-30%),另一方面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;同时本发明操作简单,维护方便、生产成本低、易推广。

附图说明

[0010] 图 1 为本发明实施例的结构示意图;

其中,图中序号如下:1- 上模座模块、2- 定位圈模块、3- 喷嘴模块、4- 第一固定板模块、5- 凸模模块、6- 凹模模块、7- 第二固定板模块、8- 斜边模块、9- 夹板模块、10- 下模座模块。

具体实施方式

[0011] 下面结合具体实施例对本发明所述的一种内行位注塑模具做详细说明:

如图 1 所示的一种内行位注塑模具,包括上模座模块 1、定位圈模块 2、喷嘴模块 3、第一固定板模块 4、凸模模块 5、凹模模块 6、第二固定板模块 7、斜边模块 8、夹板模块 9 和下模座模块 10 ;上模座模块 1 下方依次设置第一固定板模块 4、第二固定板模块 7 夹板模块 9 和下模座模块 10 ;定位圈模块 2 设置在上模座模块 1 中间,其中喷嘴模块 3 位于定位圈模块 2 内 ;凸模模块 5、凹模模块 6 对称设置在上模座模块 1 和下模座模块 10 中间,其中斜边模块 8 设置在凸模模块 5 一侧。

[0012] 优选的各模块之间通过定位销或固定螺杆固定连接数量为 10-20 个。

[0013] 优选的喷嘴模块 4 采用金属制得。

[0014] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理的前提下,还可以作出若干改进,这些改进也应视为本发明的保护范围。

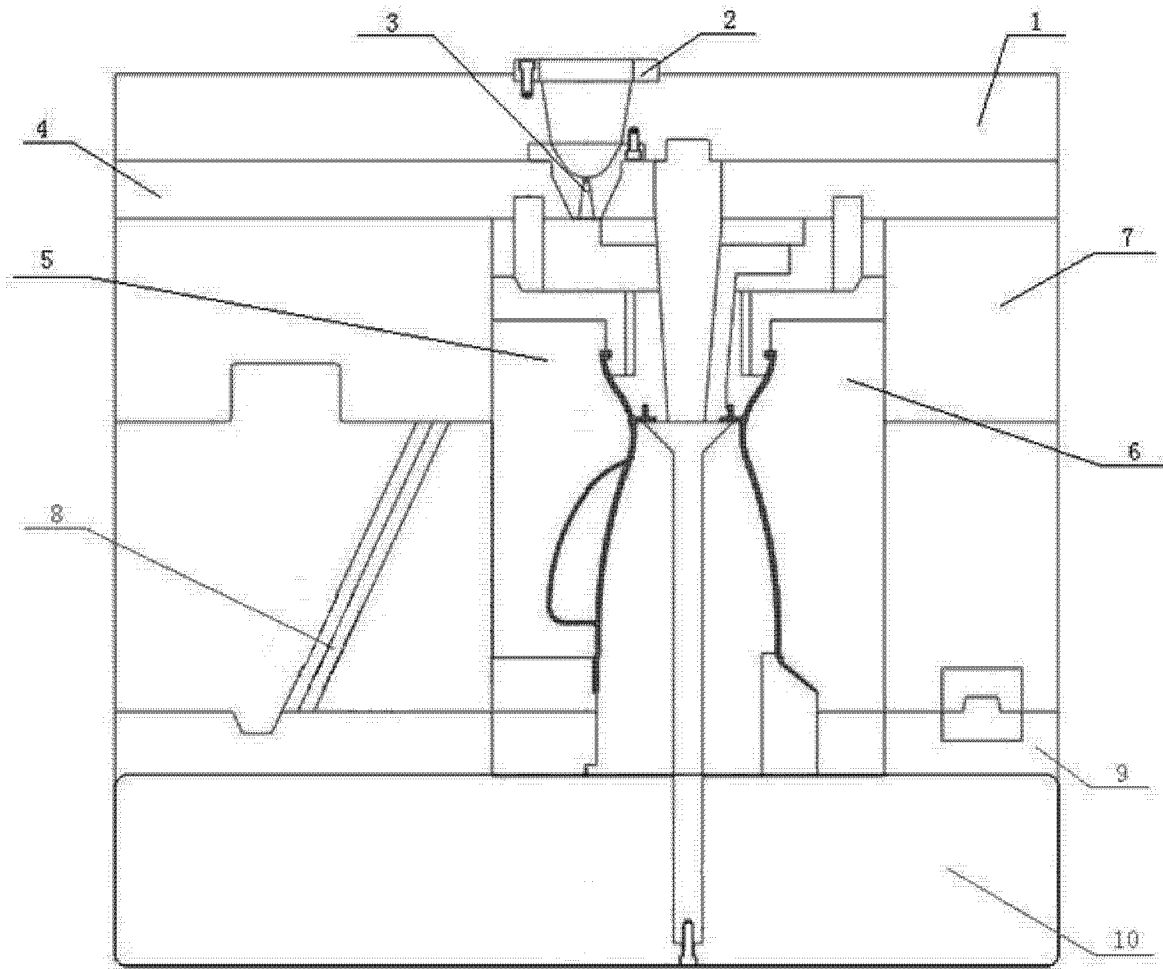


图 1