



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216732732 U

(45) 授权公告日 2022.06.14

(21) 申请号 202121928025.X

(22) 申请日 2021.08.18

(73) 专利权人 苏州格竣橡塑制品有限公司

地址 215126 江苏省苏州市中国(江苏)自
由贸易试验区苏州片区苏州工业园区
胜浦吴浦路一巷8号一层

(72) 发明人 王小波

(51) Int.Cl.

B29C 45/26 (2006.01)

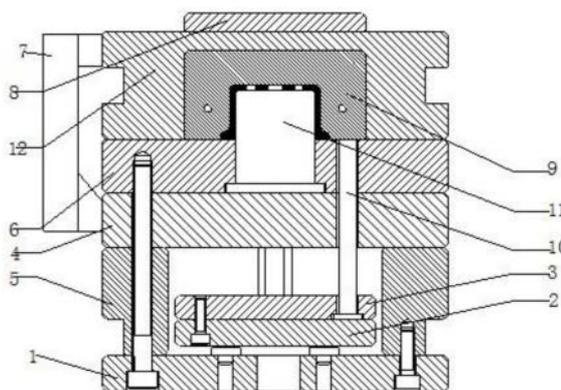
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种高定位精度多孔罩注塑模具结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种高定位精度多孔罩注塑模具结构,包括动模座板、推板、推板固定板、支撑板、垫块、动模板、限位环、定位环、模仁、复位杆、型芯、定模板及导柱,所述定位环位于最顶部,动模座板位于最底部,所述支撑板位于垫块的顶部,所述动模板位于支撑板的上部,所述定模板位于动模板的上部,所述模仁位于定模板的内腔,所述型芯位于模仁的顶部内腔,所述限位环位于定模板、动模板及支撑板的一侧。本实用新型通过设置限位环,在模具组装时,能对定模板、动模板及支撑板进行定位组装,避免在组装过程中定模板、动模板及支撑板的偏移,保证动定模水平组装面的精度,从而提高模具的组装精度,保证产品尺寸精度。



1. 一种高定位精度多孔罩注塑模具结构,其特征在于:包括动模座板、推板、推板固定板、支撑板、垫块、动模板、限位环、定位环、模仁、复位杆、型芯、定模板及导柱,所述定位环位于最顶部,动模座板位于最底部,所述推板位于动模座板上部,所述推板固定板位于推板上部,所述垫块位于动模座板的边缘侧,所述支撑板位于垫块的顶部,所述动模板位于支撑板的上部,所述定模板位于动模板的上部,所述模仁位于定模板的内腔,所述型芯位于模仁的顶部内腔,所述限位环位于定模板、动模板及支撑板的一侧。

2. 根据权利要求1所述的一种高定位精度多孔罩注塑模具结构,其特征在于:所述导柱位于定位环的四个角处。

3. 根据权利要求1所述的一种高定位精度多孔罩注塑模具结构,其特征在于:所述型芯有两个,为一模两穴设计。

4. 根据权利要求1所述的一种高定位精度多孔罩注塑模具结构,其特征在于:所述限位环及定位环的材质为具良好塑性的S136模具钢。

5. 根据权利要求1所述的一种高定位精度多孔罩注塑模具结构,其特征在于:所述限位环及定位环的硬度范围为HRC48~56°。

一种高定位精度多孔罩注塑模具结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及塑胶模具技术领域,特别涉及一种高定位精度多孔罩注塑模具结构。

背景技术

[0002] 注塑成型上塑胶成型加工中普遍采用的方法,它适用于在特定的温度范围内能反复加热熔融和冷却硬化的一类塑料,如ABS、PP、PE、PC、PA、POM等,塑胶产品的大部分零部件都是通过注塑成型制造的。注塑成型的周期短,成型制品质量可由几克到几十千克,能一次成型外形复杂、尺寸精确、带有金属或非金属嵌件的模塑品,注塑成型适用于大量生产与形状复杂产品等成型加工领域。

[0003] 注塑模具通常有多个模板上下组装而成。由于模具属于精密工具,其组装过程需要精确定位。现有的模具组装方法通常为直接对接组装,组装过程中动定模水平组装面容易出现偏移,导致模具组装不精确,组装直接影响产品的尺寸精度,造成产品尺寸超规格,导致不良率上升,影响生产。

[0004] 本实用新型在于提供一种高定位精度多孔罩注塑模具结构。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于解决现有技术中现有的模具组装方法通常为直接对接组装,组装过程中动定模水平组装面容易出现偏移,导致模具组装不精确,组装直接影响产品的尺寸精度,造成产品尺寸超规格,导致不良率上升,影响生产这一技术问题,提供一种高定位精度多孔罩注塑模具结构来解决上述技术问题。

[0006] 一种高定位精度多孔罩注塑模具结构,其特征在于:包括动模座板、推板、推板固定板、支撑板、垫块、动模板、限位环、定位环、模仁、复位杆、型芯、定模板及导柱,所述定位环位于最顶部,动模座板位于最底部,所述推板位于动模座板上部,所述推板固定板位于推板上部,所述垫块位于动模座板的边缘侧,所述支撑板位于垫块的顶部,所述动模板位于支撑板的上部,所述定模板位于动模板的上部,所述模仁位于定模板的内腔,所述型芯位于模仁的顶部内腔,所述限位环位于定模板、动模板及支撑板的一侧。

[0007] 优选的,所述导柱位于定位环的四个角处。

[0008] 优选的,所述型芯有两个,为一模两穴设计。

[0009] 优选的,所述限位环及定位环的材质为具良好塑性的S136模具钢。

[0010] 优选的,所述限位环及定位环的硬度范围为HRC48~56°。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的优点包括:本实用新型通过设置限位环,在模具组装时,能对定模板、动模板及支撑板进行定位组装,避免在组装过程中定模板、动模板及支撑板的偏移,保证动定模水平组装面的精度,从而提高模具的组装精度,保证产品尺寸精度。

附图说明

[0012] 为了更清楚地说明本实用新型实施例中的技术方案,下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍。

[0013] 图1是本实用新型实施例中提供的一种高定位精度多孔罩注塑模具结构的横向结构剖视图,

[0014] 图2是本实用新型实施例中提供的一种高定位精度多孔罩注塑模具结构的竖向结构剖视图;

[0015] 图3是本实用新型实施例中提供的一种高定位精度多孔罩注塑模具结构的俯视图;

[0016] 附图中:1、动模座板;2、推板;3、推板固定板;4、支撑板;5、垫块;6、动模板;7、限位环;8、定位环;9、模仁;10、复位杆;11、型芯;12、定模板;13、导柱。

具体实施方式

[0017] 鉴于现有技术中的不足,本案经长期研究和大量实践,得以提出本实用新型的技术方案。如下将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整的描述。

[0018] 图1是本实用新型实施例中提供的一种高定位精度多孔罩注塑模具结构的横向结构剖视图,图2是本实用新型实施例中提供的一种高定位精度多孔罩注塑模具结构的竖向结构剖视图,图3是本实用新型实施例中提供的一种高定位精度多孔罩注塑模具结构的俯视图,如图1至图3所示,一种高定位精度多孔罩注塑模具结构其特征在于:包括动模座板1、推板 2、推板固定板3、支撑板4、垫块5、动模板6、限位环7、定位环8、模仁9、复位杆10、型芯11、定模板12及导柱13,所述定位环8位于最顶部,动模座板1位于最底部,所述推板2位于动模座板1上部,所述推板固定板3位于推板2上部,所述垫块5位于动模座板1的边缘侧,所述支撑板4位于垫块5的顶部,所述动模板6位于支撑板4的上部,所述定模板12位于动模板6的上部,所述模仁9位于定模板12的内腔,所述型芯 11位于模仁9的顶部内腔,所述限位环7位于定模板12、动模板6及支撑板4的一侧。

[0019] 进一步的,所述导柱13位于定位环8的四个角处。

[0020] 进一步的,所述型芯11有两个,为一模两穴设计。

[0021] 进一步的,所述限位环7及定位环8的材质为具良好塑性的S136模具钢。

[0022] 进一步的,所述限位环7及定位环8的硬度范围为HRC48~56°。

[0023] 综上所述,本实用新型提供的一种高定位精度多孔罩注塑模具结构,本实用新型通过设置限位环,在模具组装时,能对定模板、动模板及支撑板进行定位组装,避免在组装过程中定模板、动模板及支撑板的偏移,保证动定模水平组装面的精度,从而提高模具的组装精度,保证产品尺寸精度。

[0024] 本实用新型提供的一种高定位精度多孔罩注塑模具结构,应当理解,上述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。凡是利用本实用新型的内容所作的简单更改和替换,均包括在本实用新型的保护范围内。

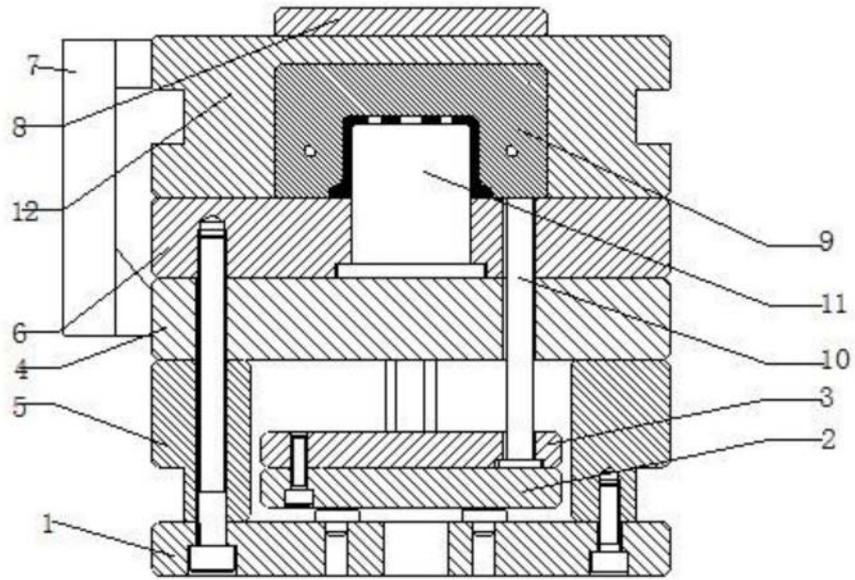


图1

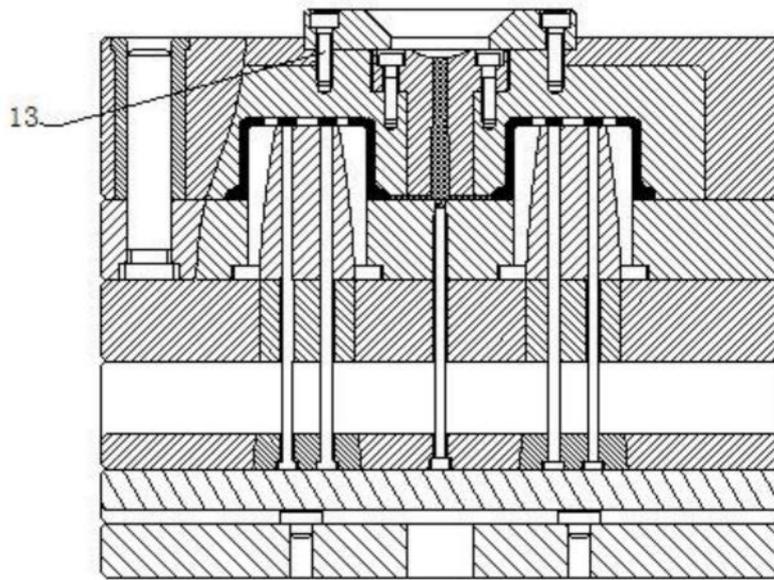


图2

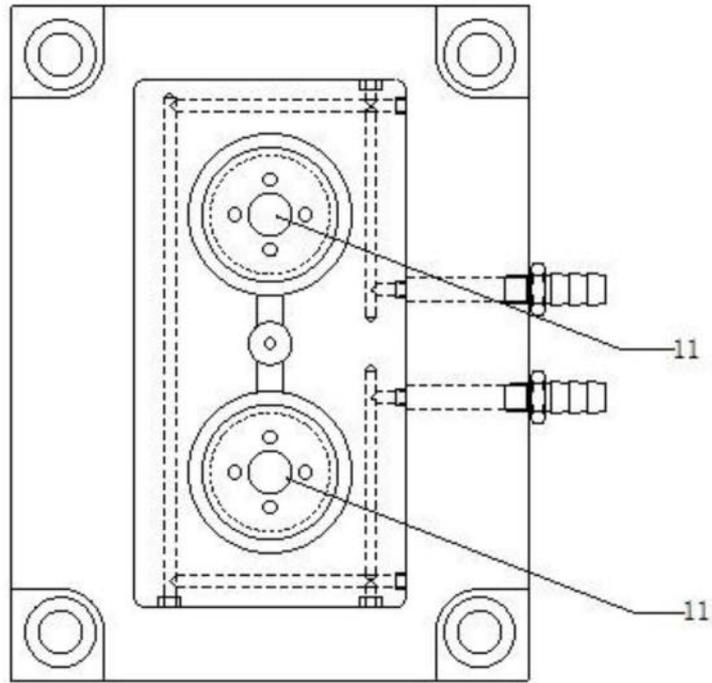


图3