



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203844124 U

(45) 授权公告日 2014. 09. 24

(21) 申请号 201420243728. 2

(22) 申请日 2014. 05. 14

(73) 专利权人 王丽

地址 235000 安徽省淮北市相山区东山路安徽雷鸣科化股份有限公司

(72) 发明人 王丽

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

B29C 45/73 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

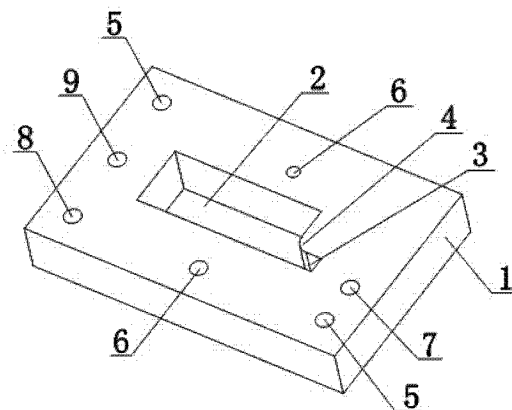
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种注塑模具用型腔镶块

(57) 摘要

本实用新型公开了一种注塑模具用型腔镶块,包括由金属材料制成的镶块块体,所述镶块块体的中间位置设有腔体与开槽,腔体与开槽连通,腔体为长方体形状,开槽为长方体形状,镶块块体的中间位置设有倒圆角,倒圆角布置在腔体与开槽的连接位置,镶块块体设有固定销孔,镶块块体设有冷却水孔。本实用新型具有防死角功能,塑料制品可以顺利脱模,加工方便,制造成本低,维修方便。



1. 一种注塑模具用型腔镶块,包括由金属材料制成的镶块块体,其特征在于:所述镶块块体的中间位置设有腔体与开槽,腔体与开槽连通,腔体为长方体形状,开槽为长方体形状,镶块块体的中间位置设有倒圆角,倒圆角布置在腔体与开槽的连接位置,镶块块体设有固定销孔,镶块块体设有冷却水孔。

2. 根据权利要求1所述的注塑模具用型腔镶块,其特征在于:所述冷却水孔布置在靠近腔体两边的部位。

3. 根据权利要求1所述的注塑模具用型腔镶块,其特征在于:所述镶块块体的内侧壁设有聚四氟乙烯层。

4. 根据权利要求1所述的注塑模具用型腔镶块,其特征在于:所述镶块块体设有第一插销孔。

5. 根据权利要求1所述的注塑模具用型腔镶块,其特征在于:所述镶块块体设有第二插销孔。

6. 根据权利要求1所述的注塑模具用型腔镶块,其特征在于:所述镶块块体设有第三插销孔。

一种注塑模具用型腔镶块

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种镶块,特别涉及一种注塑模具用型腔镶块。

背景技术

[0002] 现有技术中,有一些模具拼装式型腔镶块,往往包括模具模框、型腔镶块,模腔等结构。但此类镶块不具有防死角功能,塑料制件脱模不方便,工序复杂,且成品十分粗糙。

发明内容

[0003] 本实用新型主要是解决现有技术所存在的技术问题,从而提供一种具有防死角功能,塑料制件可以顺利脱模,加工方便,制造成本低,维修方便的注塑模具用型腔镶块。

[0004] 本实用新型的上述技术问题主要是通过下述技术方案得以解决的:

[0005] 一种注塑模具用型腔镶块,包括由金属材料制成的镶块块体,所述镶块块体的中间位置设有腔体与开槽,腔体与开槽连通,腔体为长方体形状,开槽为长方体形状,镶块块体的中间位置设有倒圆角,倒圆角布置在腔体与开槽的连接位置,镶块块体设有固定销孔,镶块块体设有冷却水孔。

[0006] 进一步地,所述冷却水孔布置在靠近腔体两边的部位。

[0007] 进一步地,所述镶块块体的内侧壁设有聚四氟乙烯层。

[0008] 进一步地,所述镶块块体设有第一插销孔。

[0009] 进一步地,所述镶块块体设有第二插销孔。

[0010] 进一步地,所述镶块块体设有第三插销孔。

[0011] 采用上述技术方案的注塑模具用型腔镶块,由于所述镶块块体的中间位置设有腔体与开槽,腔体与开槽连通,腔体为长方体形状,开槽为长方体形状,镶块块体的中间位置设有倒圆角,倒圆角布置在腔体与开槽的连接位置,镶块块体设有固定销孔,镶块块体设有冷却水孔,所以将镶块块体镶嵌在后模板中,通过腔体与开槽成型塑料制件,倒圆角具有防死角功能,塑料制件可以顺利脱模,无需在后模板中加工型腔,只需通过镶块块体加工型腔即可,加工方便,制造成本低,维修方便。

附图说明

[0012] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0013] 图1为本实用新型注塑模具用型腔镶块的结构示意图;

[0014] 图2为本实用新型注塑模具用型腔镶块的主视图;

[0015] 图3为图2中A区域的细节放大图。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图对本实用新型的优选实施例进行详细阐述,以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0017] 如图1至图3所示,一种注塑模具用型腔镶块,包括由金属材料制成的镶块块体1,镶块块体1的中间位置设有腔体2与开槽3,腔体2与开槽3连通,腔体2为长方体形状,开槽3为长方体形状,镶块块体1的中间位置设有倒圆角4,倒圆角4布置在腔体2与开槽3的连接位置,镶块块体1设有固定销孔5,镶块块体1设有冷却水孔6,冷却水孔6布置在靠近腔体2两边的部位,镶块块体1的内侧壁设有聚四氟乙烯层,镶块块体1设有第一插销孔7,镶块块体1设有第二插销孔8,镶块块体1设有第三插销孔9。

[0018] 本实用新型注塑模具用型腔镶块,由于镶块块体1的中间位置设有腔体2与开槽3,腔体2与开槽3连通,腔体2为长方体形状,开槽3为长方体形状,镶块块体1的中间位置设有倒圆角4,倒圆角4布置在腔体2与开槽3的连接位置,镶块块体1设有固定销孔5,镶块块体1设有冷却水孔6;所以将镶块块体1镶嵌在后模板中,通过腔体2与开槽3成型塑料制件,倒圆角4具有防死角功能,塑料制件可以顺利脱模,无需在后模板中加工型腔,只需通过镶块块体1加工型腔即可,加工方便,制造成本低,维修方便,且成品精度高。由于冷却水孔6布置在靠近腔体2两边的部位,所以冷却效果好。由于镶块块体1的内侧壁设有聚四氟乙烯层,所以耐磨。由于镶块块体1设有第一插销孔7,镶块块体1设有第二插销孔8,镶块块体1设有第三插销孔9,所以固定更加牢固,便于安装。

[0019] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何不经过创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。因此,本实用新型的保护范围应该以权利要求书所限定的保护范围为准。

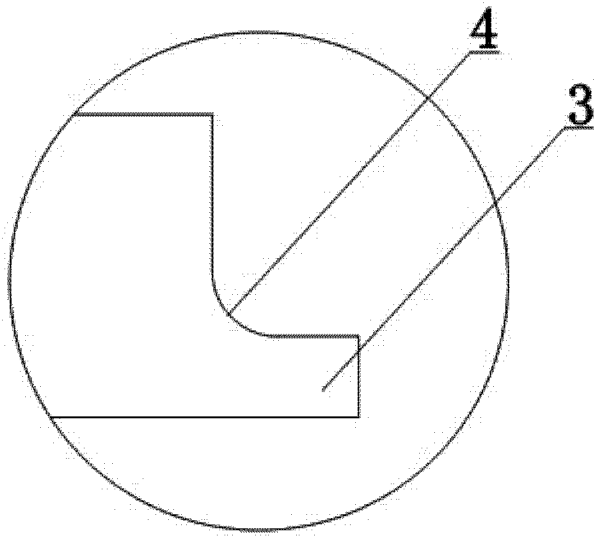


图 3