(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 206085540 U
(45)授权公告日 2017.04.12

(21)申请号 201620862120.7

(22)申请日 2016.08.10

(73)专利权人 昆山斯泰克精密模具有限公司
地址 215000 江苏省苏州市昆山开发区高科技工业园包家桥路南侧

(72)发明人 李新江 高强

(51)Int.Cl.
B29C 45/32(2006.01)
B29C 45/40(2006.01)

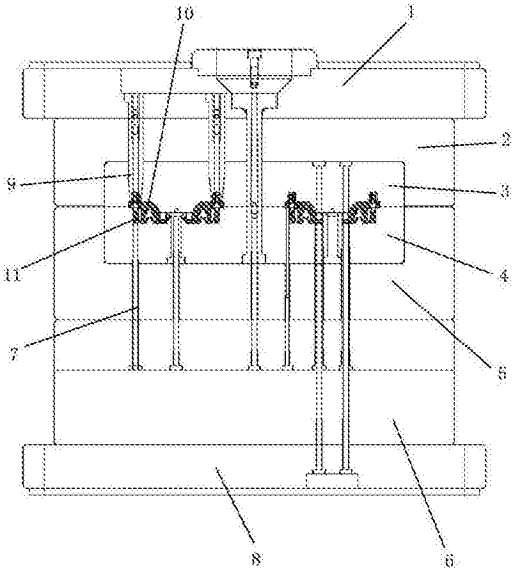
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种出模前装配产品式模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种出模前装配产品式模具，包括从上至下依次叠加排列设置的顶板、上模板、下模板、顶针垫板和底板，还包括顶针和镶针；所述上模板内部下端设置有上模仁，所述下模板内部上端设置有下模仁，所述上模仁和下模仁内部型腔中装有第一工件和第二工件，所述顶针底端与顶针垫板接触，顶端穿过下模板和下模仁与第二工件接触，所述镶针穿过上模板和上模仁与第一工件接触。本实用新型一种出模前装配产品式模具可同时注塑两种后期需要装配的工件，并在出模时完成两工件的装配，可省去原工序中的后期装配过程，同时省去注塑两种产品需要的另外一套模具，可降低劳动强度，大幅提高生产效率。



CN 206085540 U

1.一种出模前装配产品式模具，其特征在于：包括从上至下依次叠加排列设置的顶板(1)、上模板(2)、下模板(5)、顶针垫板(6)和底板(8)，还包括顶针(7)和镶针(9)；所述上模板(2)内部下端设置有上模仁(3)，所述下模板(5)内部上端设置有下模仁(4)，所述上模仁(3)和下模仁(4)内部型腔中装有第一工件(10)和第二工件(11)，所述顶针(7)底端与顶针垫板(6)接触，顶端穿过下模板(5)和下模仁(4)与第二工件(11)接触，所述镶针(9)穿过上模板(2)和上模仁(3)与第一工件(10)接触。

2.根据权利要求1所述的一种出模前装配产品式模具，其特征在于：所述顶针(7)和镶针(9)的数量均为多个。

一种出模前装配产品式模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具，具体涉及一种出模前装配产品式模具。

背景技术

[0002] 模具，是指在工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之，模具是用来成型物品的工具，这种工具由各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成，它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。

[0003] 传统的模具一个型号只能生产一种具有确定外形和尺寸的工件，不同形状的工件则需要通过不同型号的模具来生产，且注塑完成的工件后期往往会进行装配工序。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是：提供一种出模前装配产品式模具，模具内可同时注塑两种后期需要装配的工件，并在出模时完成两工件的装配，可省去原工序中的后期装配过程。

[0005] 为了实现上述目的，本实用新型提供如下的技术方案：

[0006] 一种出模前装配产品式模具，包括从上至下依次叠加排列设置的顶板、上模板、下模板、顶针垫板和底板，还包括顶针和镶针；所述上模板内部下端设置有上模仁，所述下模板内部上端设置有下模仁，所述上模仁和下模仁内部型腔中装有第一工件和第二工件，所述顶针底端与顶针垫板接触，顶端穿过下模板和下模仁与第二工件接触，所述镶针穿过上模板和上模仁与第一工件接触。

[0007] 进一步的，所述顶针和镶针的数量均为多个。

[0008] 本实用新型的有益效果为：出模前装配产品式模具在生产时，模具内可同时注塑两种后期需要装配的工件，并在出模时完成两工件的装配，可省去原工序中的后期装配过程，同时省去注塑两种产品需要的另外一套模具，可降低劳动强度，大幅提高生产效率。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型一种出模前装配产品式模具的内部结构示意图。

具体实施方式

[0010] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下结合附图及实施例，对本实用新型作进一步的详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0011] 参考图1，一种出模前装配产品式模具，包括从上至下依次叠加排列设置的顶板1、上模板2、下模板5、顶针垫板6和底板8，还包括顶针7和镶针9；所述上模板2内部下端设置有上模仁3，所述下模板5内部上端设置有下模仁4，所述上模仁3和下模仁4内部型腔中装有第一工件10和第二工件11，所述顶针7底端与顶针垫板6接触，顶端穿过下模板5和下模仁4与

第二工件11接触，所述镶针9穿过上模板2和上模仁3与第一工件10接触。

[0012] 所述顶针7和镶针9的数量均为多个。

[0013] 所述上模仁3和下模仁4中可同时注塑多个第一工件10和第二工件11，所述第一工件10和第二工件11的数量一致，且位置相对应。

[0014] 所述第一工件10上设置有通孔，所述第二工件11外周为圆柱状，所述第一工件10省得通孔尺寸与第二工件11的尺寸相配合。

[0015] 在出模时，顶针7顶紧第二工件11，镶针9顶紧第一工件10，完成第一工件10与第二工件11的配合。

[0016] 上述实施例用于对本实用新型作进一步的说明，但并不将本实用新型局限于这些具体实施方式。凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等，均应理解为在本实用新型的保护范围之内。

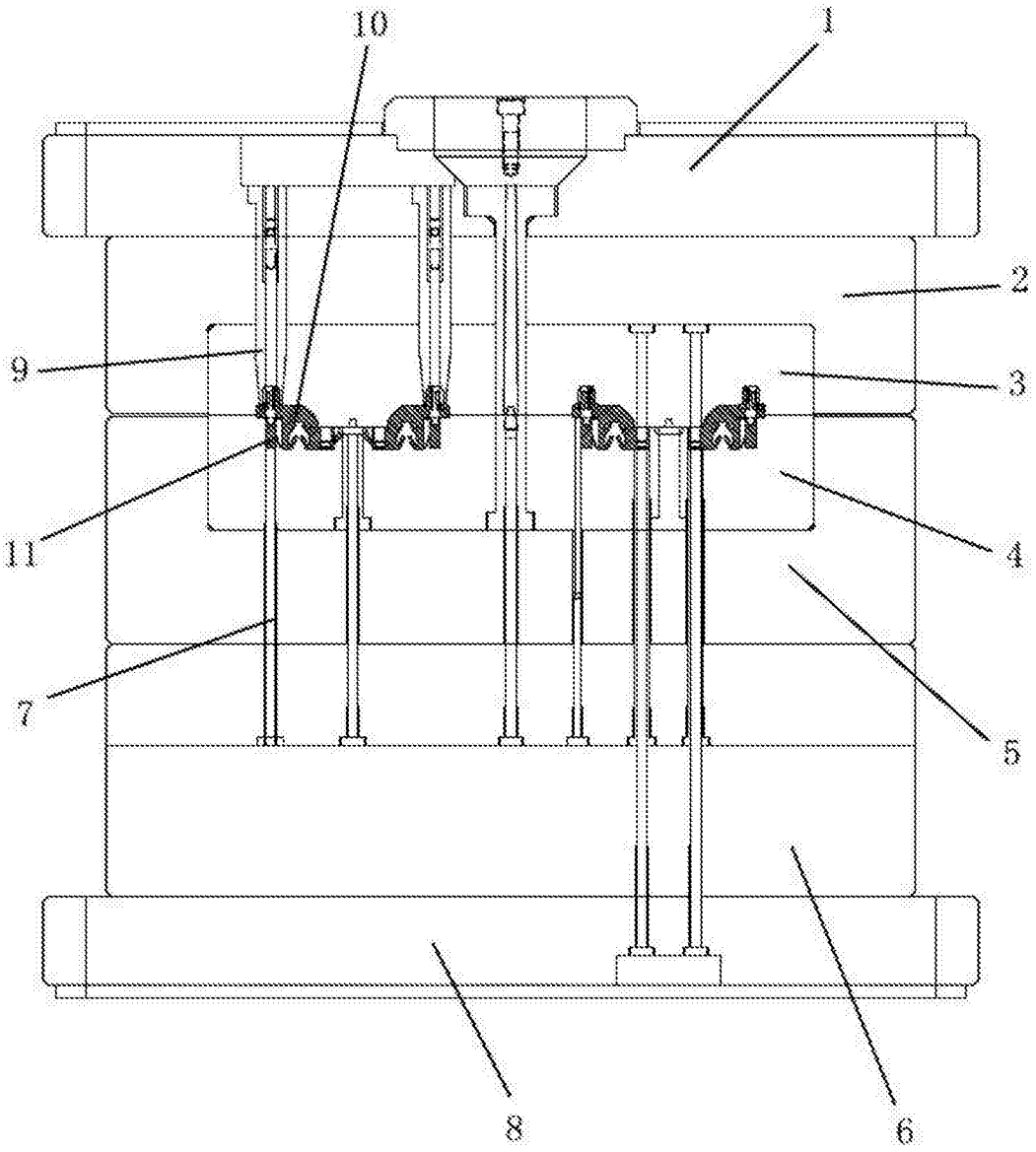


图1