(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 218749045 U
(45)授权公告日 2023.03.28

(21)申请号 202222961656.2

(22)申请日 2022.11.08

(73)专利权人 庐江县和辰电子科技有限公司
地址 230000 安徽省合肥市庐江县白湖镇裴岗工业园18号

(72)发明人 何军 李春燕 何昌所

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)
B29C 45/17(2006.01)
B29C 33/30(2006.01)

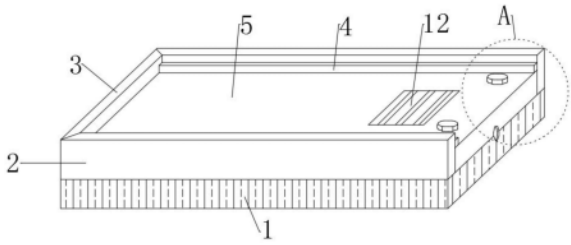
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种塑料制品注塑模具

(57)摘要

本实用新型属于注塑技术领域，尤其为一种塑料制品注塑模具，针对现有设备两个模具固定不紧密，导致产品上注塑有毛刺，影响整体品质的问题，现提出如下方案，其包括一种塑料制品注塑模具，包括模具底板，模具底板的顶部两端均铸造有限位板，模具底板的顶部一侧铸造有对齐板，两个限位板相互靠近的一侧均铸造有夹杆，两个夹杆的底端且位于模具底板的顶部插接有模具顶板，模具底板的内部开设有模具底槽，模具顶板的底端对应模具底槽开设有模具顶槽。本实用新型通过两个夹杆限制模具顶板的上下位移，避免出现模具顶板与模具底板之间连接处不紧密，导致产品相应位置出现毛刺的问题。



CN 218749045 U

1.一种塑料制品注塑模具,包括模具底板(1),其特征在于,所述模具底板(1)的顶部两端均铸造有限位板(2),所述模具底板(1)的顶部一侧铸造有对齐板(3),两个所述限位板(2)相互靠近的一侧均铸造有夹杆(4),两个所述夹杆(4)的底端且位于所述模具底板(1)的顶部插接有模具顶板(5),所述模具底板(1)的内部开设有模具底槽(6),所述模具顶板(5)的底端对应所述模具底槽(6)开设有模具顶槽(7)。

2.根据权利要求1所述的一种塑料制品注塑模具,其特征在于,所述模具底板(1)的一侧铸造有连接块一(8),所述模具顶板(5)的一侧对应铸造有连接块二(9)。

3.根据权利要求2所述的一种塑料制品注塑模具,其特征在于,所述连接块一(8)、所述连接块二(9)内部对称贯穿两个通孔。

4.根据权利要求2所述的一种塑料制品注塑模具,其特征在于,所述连接块一(8)、所述连接块二(9)的内部通过两个固定螺栓(10)贯穿两个通孔相互连接。

5.根据权利要求2所述的一种塑料制品注塑模具,其特征在于,所述连接块一(8)、所述连接块二(9)的内部贯穿开设有同一个注塑口(11)。

6.根据权利要求1所述的一种塑料制品注塑模具,其特征在于,所述模具顶板(5)的顶部一侧通过螺钉安装有推片(12),所述推片(12)的顶部开设有防滑纹。

7.根据权利要求1所述的一种塑料制品注塑模具,其特征在于,所述模具底板(1)采用合金钢制作,所述模具顶板(5)为采用石灰制作的板件。

一种塑料制品注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑技术领域，尤其涉及一种塑料制品注塑模具。

背景技术

[0002] 模具，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，模具是用来制作成型物品的工具，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] 现有设备两个模具固定不紧密，导致产品上注塑有毛刺，影响整体品质的问题，因此我们提出了一种塑料制品注塑模具用于解决上述问题。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了解决连接不紧密的缺点，而提出的一种塑料制品注塑模具。

[0005] 为了实现上述目的，本实用新型采用了如下技术方案：一种塑料制品注塑模具，包括模具底板，所述模具底板的顶部两端均铸造有限位板，所述模具底板的顶部一侧铸造有对齐板，两个所述限位板相互靠近的一侧均铸造有夹杆，两个所述夹杆的底端且位于所述模具底板的顶部插接有模具顶板，所述模具底板的内部开设有模具底槽，所述模具顶板的底端对应所述模具底槽开设有模具顶槽。

[0006] 优选的，所述模具底板的一侧铸造有连接块一，所述模具顶板的一侧对应铸造有连接块二。

[0007] 优选的，所述连接块一、所述连接块二内部对称贯穿两个通孔。

[0008] 优选的，所述连接块一、所述连接块二的内部通过两个固定螺栓贯穿两个所述通孔相互连接。

[0009] 优选的，所述连接块一、所述连接块二的内部贯穿开设有同一个注塑口。

[0010] 优选的，所述模具顶板的顶部一侧通过螺钉安装有推片，所述推片的顶部开设有防滑纹。

[0011] 优选的，所述模具底板采用合金钢制作，所述模具顶板为采用石灰制作的板件。

[0012] 本实用新型中，所述的一种塑料制品注塑模具：

[0013] 1、本实用新型通过两个夹杆限制模具顶板的上下位移，避免出现模具顶板与模具底板之间连接处不紧密，导致产品相应位置出现毛刺的问题；

[0014] 2、本实用新型通过对齐板与两个固定螺栓，在使用时进行双重固定模具顶板与模具底板的相对位置，增加连接稳定性，避免出现错位，保证注塑产品的整体品质。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型提出的一种塑料制品注塑模具的结构示意图；

[0016] 图2为本实用新型提出的一种塑料制品注塑模具的正面剖视部分的结构示意图；

[0017] 图3为本实用新型提出的一种塑料制品注塑模具的A部分的结构示意图。

[0018] 图中：1、模具底板；2、限位板；3、对齐板；4、夹杆；5、模具顶板；6、模具底槽；7、模具顶槽；8、连接块一；9、连接块二；10、固定螺栓；11、注塑口；12、推片。

具体实施方式

[0019] 下面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、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。

[0020] 参照图1-3，一种塑料制品注塑模具，包括模具底板1，模具底板1的顶部两端均铸造有限位板2，模具底板1的顶部一侧铸造有对齐板3，两个限位板2相互靠近的一侧均铸造有夹杆4，两个夹杆4的底端且位于模具底板1的顶部插接有模具顶板5，模具底板1的内部开设有模具底槽6，模具顶板5的底端对应模具底槽6开设有模具顶槽7。

[0021] 本实施例中，模具底板1的一侧铸造有连接块一8，模具顶板5的一侧对应铸造有连接块二9。

[0022] 采用上述方案，在模具底板1的一侧铸造有连接块一8，模具顶板5的一侧对应铸造有连接块二9，使得模具底板1与连接块一8，模具顶板5与连接块二9相互连接稳定，增加连接处抵抗外部冲击力的能力，增加使用寿命，避免出现意外断裂的情况。

[0023] 本实施例中，连接块一8、连接块二9内部对称贯穿两个通孔。

[0024] 采用上述方案，便于通过对称贯穿开设的两个通孔进行相互定位，使得模具底板1与模具顶板5的配合紧密，不会出现连接错位导致产品表面出现毛刺的情况，避免出现二次加工的情况。

[0025] 本实施例中，连接块一8、连接块二9的内部通过两个固定螺栓10贯穿两个通孔相互连接。

[0026] 采用上述方案，通过两个固定螺栓10在使用时进行固定模具顶板5与模具底板1的相对位置，增加连接稳定性，避免出现错位，保证注塑产品的整体品质.

[0027] 本实施例中，连接块一8、连接块二9的内部贯穿开设有同一个注塑口11。

[0028] 采用上述方案，在连接块一8、连接块二9的内部贯穿开设有同一个注塑口11，显著增加注塑的加工效率。

[0029] 本实施例中，模具顶板5的顶部一侧通过螺钉安装有推片12，推片12的顶部开设有防滑纹。

[0030] 采用上述方案，在模具顶板5的顶部一侧通过螺钉安装有推片12，便于通过推片12进行控制模具顶板5的横向滑动，增加安装效率。

[0031] 本实施例中，模具底板1采用合金钢制作，模具顶板5为采用石灰制作的板件。

[0032] 采用上述方案，模具底板1采用合金钢制作，增加模具底板1抵抗高温的能力，提高使用寿命，将模具顶板5为采用石灰制作的板件，便于进行快速取出注塑产品。

[0033] 本实用新型中，在使用时通过推动推片12使得模具顶板5沿着两个夹杆4箱内部滑动，直至模具顶板5撞击到对齐板3，通过两个固定螺栓10将模具顶板5与模具底板1进行二次固定，通过注塑口11将注塑液注入，即可完成注塑，待到注塑液冷却凝固，敲碎模具顶板5

进行拿取产品。

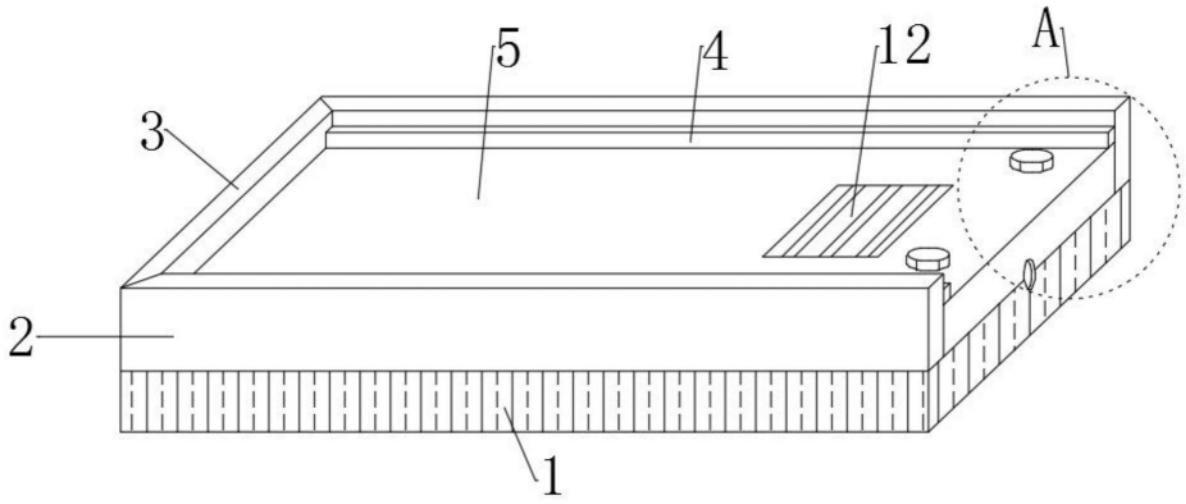


图1

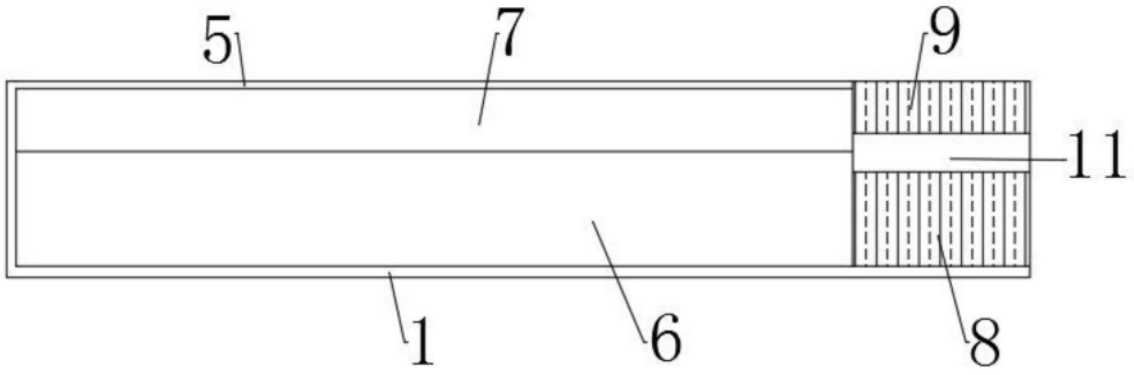


图2

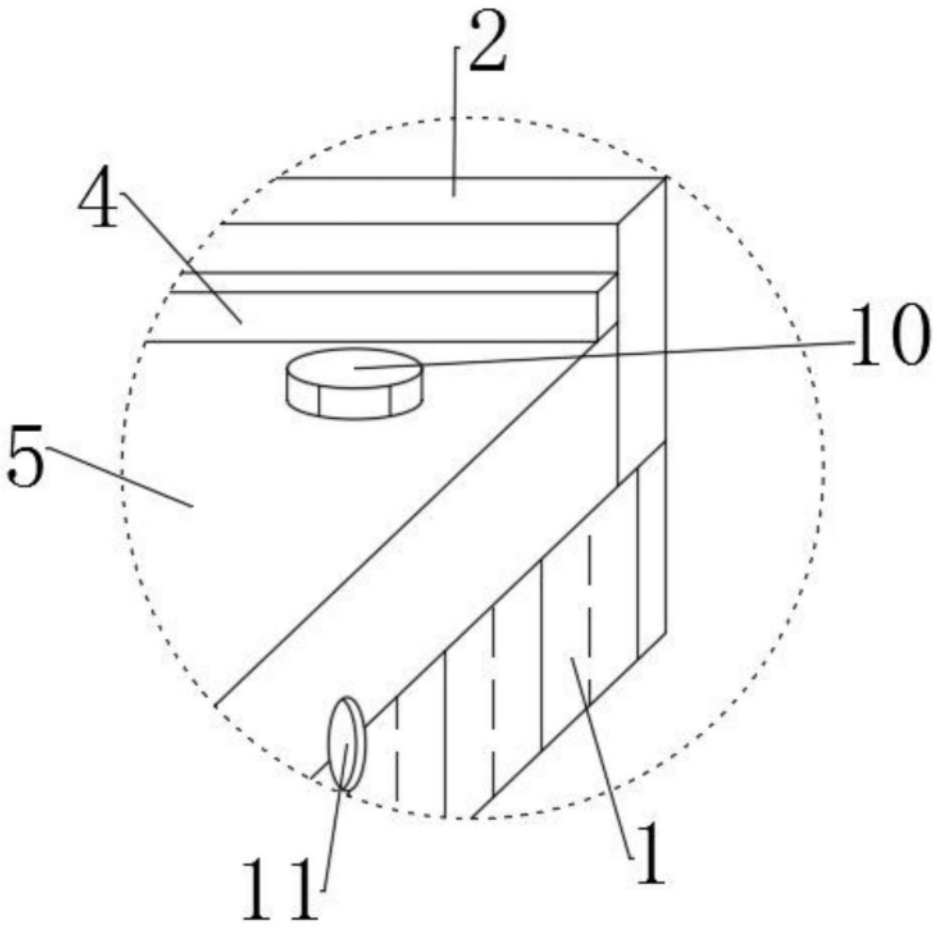


图3