



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206406362 U

(45)授权公告日 2017.08.15

(21)申请号 201720019364.3

(22)申请日 2017.01.06

(73)专利权人 东莞市至伟精密模具有限公司
地址 523000 广东省东莞市石碣镇刘屋村
新风西路238号二楼

(72)发明人 李荣甲

(74)专利代理机构 东莞市神州众达专利商标事
务所(普通合伙) 44251
代理人 刘汉民

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

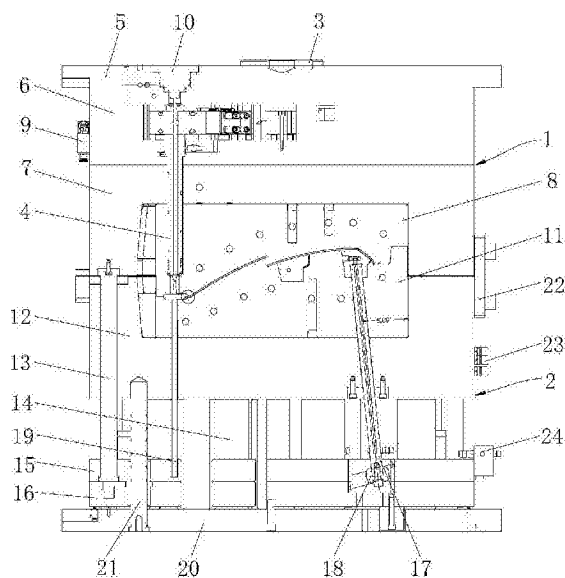
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种机盖塑胶模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种机盖塑胶模具,包括上模具和下模具,下模具活动连接上模具,上模具包括定位环、浇注通道、上固定板、隔热板、母模板、母模仁和连接块,下模具包括公模仁、公模板、定位导柱、支撑柱、上顶出板、下顶出板、斜销、斜销座、顶针、下固定板和定位柱,公模仁活动连接母模仁;本机盖塑胶模具,融化状态的塑胶从浇注口处注入上模具和下模具间的内腔中,冷却后得到成品,浇注通道外侧设有隔热板,隔热板使液态的塑胶能顺利注入上模具与下模具间的内腔中,下模具和上模具的外侧安装密封装置保证液态的塑胶不会从上模具与下模具间的缝隙中流出,产品的良品率得到提高。



1. 一种机盖塑胶模具,包括上模具(1)和下模具(2),其特征在于:所述下模具(2)活动连接上模具(1),上模具(1)包括定位环(3)、浇注通道(4)、上固定板(5)、隔热板(6)、母模板(7)、母模仁(8)和连接块(9),所述上固定板(5)的顶部固定连接有定位环(3),上固定板(5)的顶部还开设有浇注口(10),浇注口(10)连接浇注通道(4)的顶端,浇注通道(4)连接隔热板(6)、母模板(7)和母模仁(8),隔热板(6)的顶部固定连接上固定板(5),隔热板(6)的侧边上安装有连接块(9),隔热板(6)的底部与母模板(7)的顶部固定连接,母模板(7)的内侧壁与母模仁(8)活动连接,母模仁(8)的下方设有下模具(2);所述下模具(2)包括公模仁(11)、公模板(12)、定位导柱(13)、支撑柱(14)、上顶出板(15)、下顶出板(16)、斜销(17)、斜销座(18)、顶针(19)、下固定板(20)和定位柱(21),所述公模仁(11)的顶部活动连接母模仁(8),公模仁(11)的外壁活动连接公模板(12),公模板(12)与母模板(7)的底面活动连接,公模板(12)的内侧设有定位导柱(13)、斜销(17)和顶针(19),定位导柱(13)的顶部活动连接母模板(7),斜销(17)的顶部铰接公模仁(11),斜销(17)的底部活动连接有斜销座(18),斜销座(18)通过螺栓连接上顶出板(15)和下顶出板(16),下顶出板(16)活动连接上顶出板(15),上顶出板(15)的顶部安装有支撑柱(14),支撑柱(14)的顶端连接公模板(12),公模板(12)活动连接定位导柱(13),定位导柱(13)的底部连接上顶出板(15)和下顶出板(16),下顶出板(16)的顶部安装有顶针(19),下顶出板(16)的底部通过螺栓固定连接下固定板(20),下固定板(20)上安装有定位柱(21),定位柱(21)活动连接公模板(12)的底部。

2. 根据权利要求1所述的一种机盖塑胶模具,其特征在于:所述浇注通道(4)贯穿隔热板(6)和母模板(7),浇注通道(4)的底部连接母模仁(8)的底边。

3. 根据权利要求1所述的一种机盖塑胶模具,其特征在于:所述顶针(19)贯穿上顶出板(15)、公模板(12)和公模仁(11),顶针(19)的顶部接触连接浇注通道(4)。

4. 根据权利要求1所述的一种机盖塑胶模具,其特征在于:所述上模具(1)的外侧设有密封装置(22),密封装置(22)的侧边活动连接上模具(1)和下模具(2)。

5. 根据权利要求4所述的一种机盖塑胶模具,其特征在于:所述密封装置(22)的下方设有调节螺柱(23)和阀块(24),调节螺柱(23)活动连接下模具(2),阀块(24)安装在上顶出板(15)的侧边上。

一种机盖塑胶模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,尤其是一种机盖塑胶模具。

背景技术

[0002] 近些年来,随着塑料工业的飞速发展和通用与工程塑料在强度和精度等方面的不断提高,塑料制品的应用范围也在不断扩大,如:家用电器、仪器仪表,建筑器材,汽车工业、日用五金等众多领域,塑料制品所占的比例正迅猛增加,一个设计合理的塑料件往往能代替多个传统金属件,模具的形状决定着这些产品的外形,模具的加工质量与精度也就决定着这些产品的质量,其中塑胶模具,是一种用于压塑、挤塑、注射、吹塑和低发泡成型的组合式塑料模具,现有技术中,塑胶模具还存在些许的小问题,比如在注入塑胶时,由于浇注通道太长导致,一部分塑胶未进入内腔中就会冷却,存在堵住浇注通道的问题,还有部分塑胶模具的上下模密闭不良,导致材料外泄,产品良品率下降。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种机盖塑胶模具,具有添加了隔热板和产品的良品率得到提高的优点,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种机盖塑胶模具,包括上模具和下模具,所述下模具活动连接上模具,上模具包括定位环、浇注通道、上固定板、隔热板、母模板、母模仁和连接块,所述上固定板的顶部固定连接有定位环,上固定板的顶部还开设有浇注口,浇注口连接浇注通道的顶端,浇注通道连接隔热板、母模板和母模仁,隔热板的顶部固定连接上固定板,隔热板的侧边上安装有连接块,隔热板的底部与母模板的顶部固定连接,母模板的内侧壁与母模仁活动连接,母模仁的下方设有下模具;所述下模具包括公模仁、公模板、定位导柱、支撑柱、上顶出板、下顶出板、斜销、斜销座、顶针、下固定板和定位柱,所述公模仁的顶部活动连接母模仁,公模仁的外壁活动连接公模板,公模板与母模板的底面活动连接,公模板的内侧设有定位导柱、斜销和顶针,定位导柱的顶部活动连接母模板,斜销的顶部铰接公模仁,斜销的底部活动连接有斜销座,斜销座通过螺栓连接上顶出板和下顶出板,下顶出板活动连接上顶出板,上顶出板的顶部安装有支撑柱,支撑柱的顶端连接公模板,公模板活动连接定位导柱,定位导柱的底部连接上顶出板和下顶出板,下顶出板的顶部安装有顶针,下顶出板的底部通过螺栓固定连接下固定板,下固定板上安装有定位柱,定位柱活动连接公模板的底部。

[0005] 优选的,所述浇注通道贯穿隔热板和母模板,浇注通道的底部连接母模仁的底边。

[0006] 优选的,所述顶针贯穿上顶出板、公模板和公模仁,顶针的顶部接触连接浇注通道。

[0007] 优选的,所述上模具的外侧设有密封装置,密封装置的侧边活动连接上模具和下模具。

[0008] 优选的,所述密封装置的下方设有调节螺柱和阀块,调节螺柱活动连接下模具,阀

块安装在上顶出板的侧边上。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型有益效果:本机盖塑胶模具,融化状态的塑胶从浇注口处注入上模具和下模具间的内腔中,冷却后得到成品,浇注通道外侧设有隔热板,隔热板使液态的塑胶能顺利注入上模具与下模具间的内腔中,下模具和上模具的外侧安装密封装置保证液态的塑胶不会从上模具与下模具间的缝隙中流出,产品的良品率得到提高。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的整体结构示意图;

[0011] 图2为本实用新型的下模具示意图。

[0012] 图中:1模具、2下模具、3定位环、4浇注通道、5上固定板、6隔热板、7母模板、8母模仁、9连接块、10浇注口、11公模仁、12公模板、13定位导柱、14支撑柱、15上顶出板、16下顶出板、17斜销、18斜销座、19顶针、20下固定板、21定位柱、22密封装置、23调节螺柱、24阀块。

具体实施方式

[0013] 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。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0014] 请参阅图1-2,本实用新型实施例中,一种机盖塑胶模具,包括上模具1和下模具2,下模具2活动连接上模具1,使用时上模具1和下模具2扣紧,将融化状态的塑胶从浇注口10处注入上模具1和下模具2间的内腔中,冷却后得到成品,上模具1包括定位环3、浇注通道4、上固定板5、隔热板6、母模板7、母模仁8和连接块9,上固定板5的顶部固定连接有定位环3,定位环3用于定位,上固定板5的顶部还开设有浇注口10,浇注口10连接浇注通道4的顶端,浇注通道4贯穿隔热板6和母模板7,浇注通道4的底部连接母模仁8的底边,从浇注口10注入的塑胶沿着浇注通道4进入上模具1与下模具2间的内腔中,浇注通道4连接隔热板6、母模板7和母模仁8,隔热板6帮助隔热,使液态的塑胶能顺利注入上模具1与下模具2间的内腔中,隔热板6的顶部固定连接上固定板5,隔热板6的侧边上安装有连接块9,隔热板6的底部与母模板7的顶部固定连接,母模板7的内侧壁与母模仁8活动连接,即母模板7内安装有母模仁8,母模仁8可以根据产品的不同进行更换,更换过程方便,母模仁8的下方设有下模具2;下模具2和上模具1的密封性能良好,液态的塑胶不会从上模具1与下模具2间的缝隙中流出,下模具2包括公模仁11、公模板12、定位导柱13、支撑柱14、上顶出板15、下顶出板16、斜销17、斜销座18、顶针19、下固定板20和定位柱21,公模仁11的顶部活动连接母模仁8,公模仁11和母模仁8一样可以根据产品的不同进行更换,公模仁11的外壁活动连接公模板12,公模仁11安装在公模板12内,公模板12与母模板7的底面活动连接,公模板12的内侧设有定位导柱13、斜销17和顶针19,顶针19贯穿上顶出板15、公模板12和公模仁11,顶针19的顶部接触连接浇注通道4,在液态的塑胶在上模具1与下模具2间的内腔中冷却成型后,顶针可以方便的撬开产品,使产品脱落,定位导柱13的顶部活动连接母模板7,斜销17的顶部铰接公模仁11,斜销17的底部活动连接有斜销座18,斜销座18通过螺栓连接上顶出板15和下顶出板16,下顶出板16活动连接上顶出板15,上顶出板15的顶部安装有支撑柱14,支撑柱14的顶端连

接公模板12,公模板12活动连接定位导柱13,定位导柱13的底部连接上顶出板15和下顶出板16,下顶出板16的顶部安装有顶针19,下顶出板16的底部通过螺栓固定连接下固定板20,下固定板20上安装有定位柱21,定位柱21活动连接公模板12的底部,上模具1的外侧设有密封装置22,密封装置22的侧边活动连接上模具1和下模具2,密封装置22锁紧上模具1和下模具2,保证塑胶不会流出,提高产品的良品率,密封装置22的下方设有调节螺柱23和阀块24,调节螺柱23活动连接下模具2,阀块24安装在上顶出板15的侧边上,阀块24通过管道连接下模具2。

[0015] 综上所述:本机盖塑胶模具,融化状态的塑胶从浇注口10处注入上模具1和下模具2间的内腔中,冷却后得到成品,浇注通道4外侧设有隔热板6,隔热板6使液态的塑胶能顺利注入上模具1与下模具2间的内腔中,下模具2和上模具1的外侧安装密封装置22保证液态的塑胶不会从上模具1与下模具2间的缝隙中流出,产品的良品率得到提高。

[0016] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

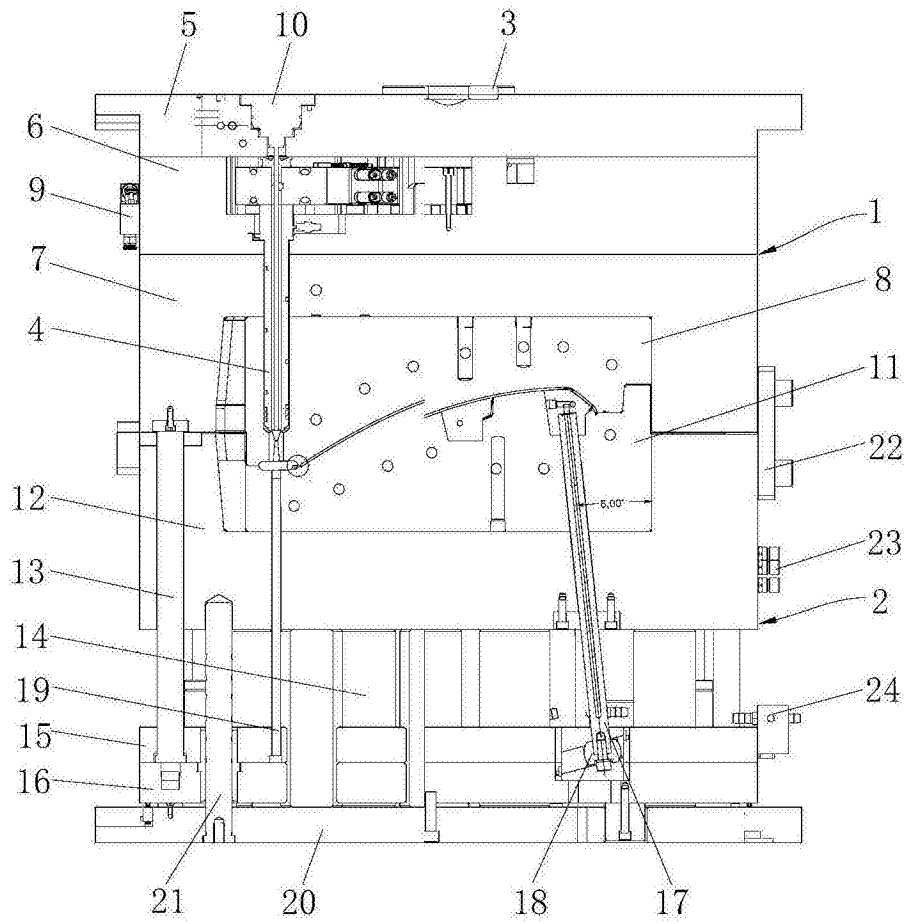


图1

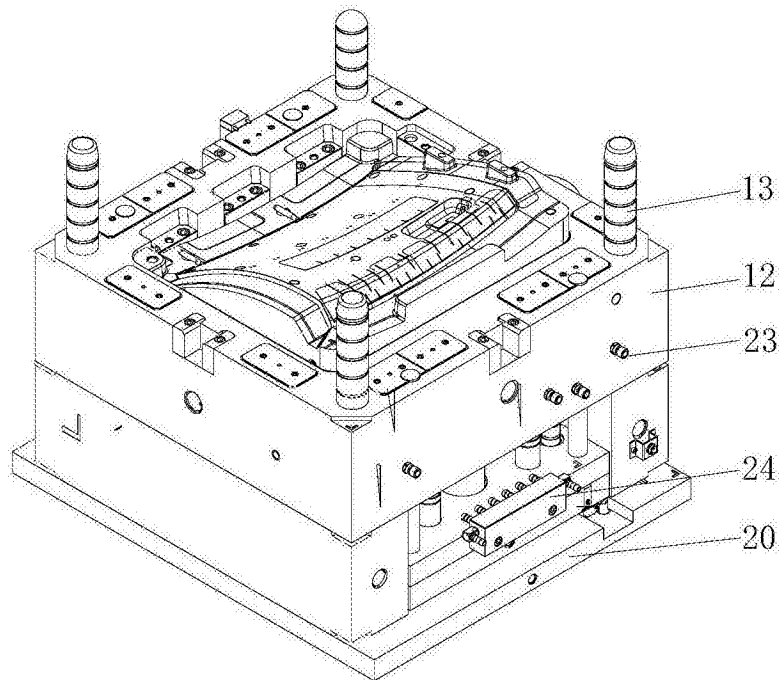


图2