



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204235840 U

(45) 授权公告日 2015. 04. 01

(21) 申请号 201420572695. 6

(22) 申请日 2014. 10. 05

(73) 专利权人 慈溪市登辉塑料模具制造有限公司

地址 315318 浙江省宁波市慈溪市横河镇沧田弄 34 号

(72) 发明人 蒋纪钿 胡晨润

(74) 专利代理机构 杭州君度专利代理事务所
(特殊普通合伙) 33240

代理人 王桂名

(51) Int. Cl.

B29C 45/34(2006. 01)

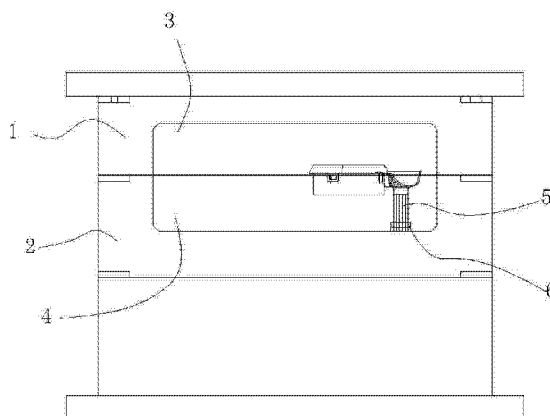
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种带有组合排气镶块结构的模具

(57) 摘要

一种带有组合排气镶块结构的模具,包括上模框、下模框,上模框内设有上模仁,下模框内设有下模仁,上模仁的下端面设有上模槽,下模仁的上端面设有下模槽,上模仁、下模仁对合后上模槽和下模槽对合成型腔;下模仁内设有一排气凹槽,排气凹槽内填充有若干块镶块,镶块之间通过定位销串接并通过该定位销固定在下模仁内。本实用新型将一个镶块分成多个镶块,再由定位销将多个镶块串起来固定在下模仁上,镶块分解的块数越多,形成的缝隙就越多,空气通过的量就越大,通过此方法能解决因气量大的产品注塑缺料打不满等情况。



1. 一种带有组合排气镶块结构的模具,包括上模框、下模框,所述的上模框内设有上模仁,所述的下模框内设有下模仁,所述上模仁的下端面设有上模槽,所述下模仁的上端面设有下模槽,所述的上模仁、下模仁对合后所述的上模槽和下模槽对合成型腔;

其特征在于:所述的下模仁内设有一排气凹槽,所述的排气凹槽内填充有若干块镶块,所述的镶块之间通过定位销串接并通过该定位销固定在所述的下模仁内。

2. 如权利要求1所述的带有组合排气镶块结构的模具,其特征在于:所述的定位销穿在所述镶块的下部,且所述的定位销穿入所述的下模仁内。

一种带有组合排气镶块结构的模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具。

背景技术

[0002] 现有的模具结构一般包括上模框、下模框，上模框内设有上模仁，下模框内设有下模仁，上模仁的下端面设有上模槽，下模仁的上端面设有下模槽，上模仁、下模仁对合后上模槽和下模槽对合成型腔。通常注塑模具会因产品结构限制，在注塑流动的末端形成困气，困气会导至产品注塑缺料等情况产生，遇到此类情况通常会在困气的位置通过设计镶块，通过镶块与下模板的缝隙来排气，但遇到困气量大的情况就不能完全解决问题。

发明内容

[0003] 为了克服现有模具的上述不足，本实用新型提供一种带有组合排气镶块结构的模具，排气效果更佳。

[0004] 本实用新型解决其技术问题的技术方案是：一种带有组合排气镶块结构的模具，包括上模框、下模框，所述的上模框内设有上模仁，所述的下模框内设有下模仁，所述上模仁的下端面设有上模槽，所述下模仁的上端面设有下模槽，所述的上模仁、下模仁对合后所述的上模槽和下模槽对合成型腔；

[0005] 所述的下模仁内设有一排气凹槽，所述的排气凹槽内填充有若干块镶块，所述的镶块之间通过定位销串接并通过该定位销固定在所述的下模仁内。

[0006] 进一步，所述的定位销穿在所述镶块的下部，且定位销穿入所述的下模仁内。

[0007] 本实用新型的有益效果在于：将一个镶块分成多个镶块，再由定位销将多个镶块串起来固定在下模仁上，镶块分解的块数越多，形成的缝隙就越多，空气通过的量就越大，通过此方法能解决因气量大的产品注塑缺料打不满等情况。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细说明。

[0010] 一种带有组合排气镶块结构的模具，包括上模框 1、下模框 2，所述的上模框 1 内设有上模仁 3，所述的下模框 2 内设有下模仁 4，所述上模仁 3 的下端面设有上模槽，所述下模仁 4 的上端面设有下模槽，所述的上模仁 3、下模仁 4 对合后所述的上模槽和下模槽对合成型腔；

[0011] 所述的下模仁 4 内设有一排气凹槽，所述的排气凹槽内填充有若干块镶块 5，所述的镶块 5 之间通过定位销 6 串接并通过该定位销 6 固定在所述的下模仁 4 内。本实施例中所述的定位销 6 穿在所述镶块 5 的下部，且定位销 6 穿入所述的下模仁 4 内，实现镶块 5 的

固定。

[0012] 本实用新型将一个镶块分成多个镶块,再由定位销 6 将多个镶块串起来固定在下模仁 4 上,镶块分解的块数越多,形成的缝隙就越多,空气通过的量就越大,通过此方法能解决因气量大的产品注塑缺料打不满等情况。

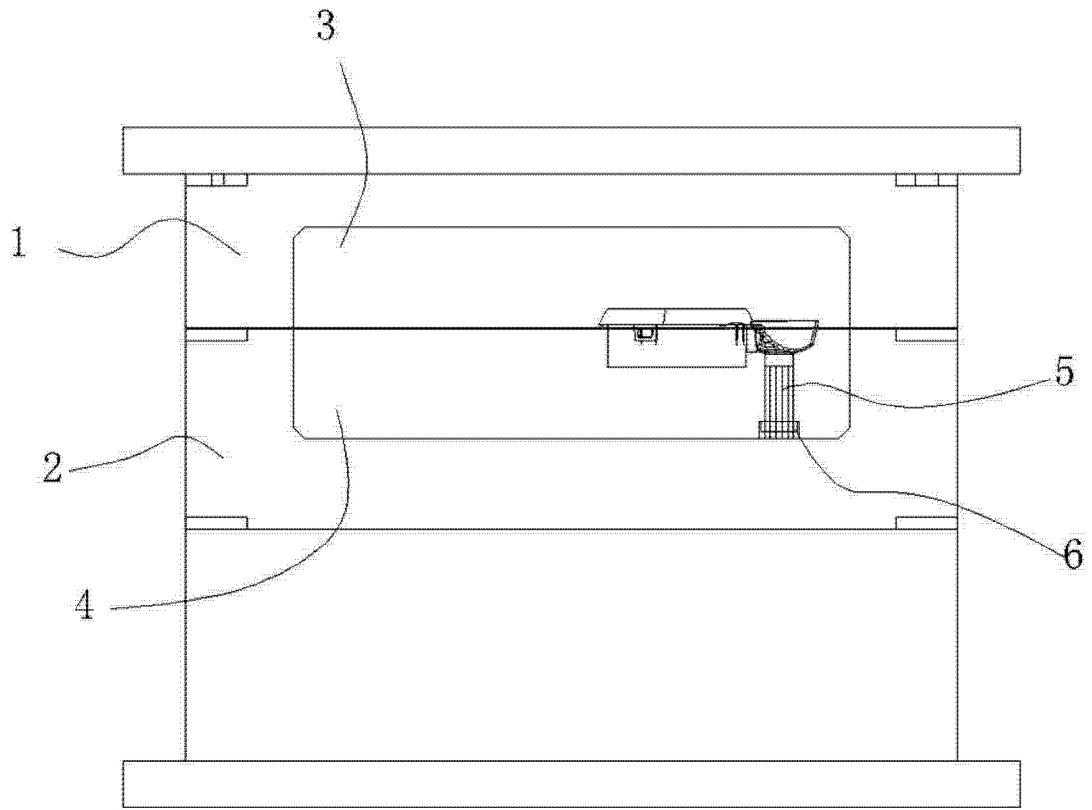


图 1