



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202388734 U

(45) 授权公告日 2012. 08. 22

(21) 申请号 201120548492. X

(22) 申请日 2011. 12. 26

(73) 专利权人 日写(昆山)精密模具有限公司
地址 215300 江苏省苏州市昆山市开发区郁
金香路 489 号

(72) 发明人 王广亮 陈必华

(74) 专利代理机构 南京纵横知识产权代理有限
公司 32224

代理人 董建林

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

B29C 45/27(2006. 01)

B29C 45/40(2006. 01)

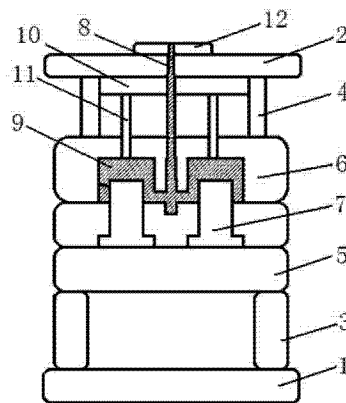
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

注塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种注塑模具,包括动模固定板、定模固定板、动模脚、定模脚,其特征在于还包括:动模板、定模板、模芯、注塑流道、顶针板、顶针,在定模脚下方设置有定模板,在动模脚上方设置有动模板,在动模板上设置有模芯,在定模固定板上开设有注塑流道的注塑口,注塑流道与模芯连接,在定模固定板下方设置有顶针板,在顶针板的下方设置有顶针,顶针穿过定模板位于模芯上方。本实用新型解决了现有技术注塑模具中浇口侧和产品顶出侧分别位于模具的定模和动模上,顶针顶出产品,在产品的外观面上会出现顶针印,大大影响产品外观质量的问题,提供了一种结构简单,浇口侧和产品顶出侧位于定模一侧,能够消除产品外观面上顶针印的注塑模具。



1. 一种注塑模具,包括动模固定板、定模固定板、动模脚、定模脚,在动模固定板上方设置有动模脚,在定模固定板下方设置有定模脚,其特征在于还包括:动模板、定模板、模芯、注塑流道、顶针板、顶针,在定模脚下方设置有定模板,在动模脚上方设置有动模板,在动模板上设置有模芯,在定模固定板上开设有注塑流道的注塑口,注塑流道依次通过定模固定板、定模脚、定模板与模芯连接,在定模固定板下方、两定模脚之间设置有顶针板,在顶针板的下方设置有顶针,顶针穿过定模板位于模芯上方。

2. 根据权利要求1所述的一种注塑模具,其特征在于:所述注塑流道包括主流道和分流道,在动模板上设置两个有模芯,所述主流道依次通过定模固定板和定模脚进入定模板内,并与两侧的分流道相连接,所述两侧的分流道分别与对应侧的模芯连接。

3. 根据权利要求2所述的一种注塑模具,其特征在于:在定模固定板的上方设置有定模隔热板,所述注塑口也穿过定模隔热板。

4. 根据权利要求3所述的一种注塑模具,其特征在于:在动模固定板的下方设置有动模隔热板。

5. 根据权利要求4所述的一种注塑模具,其特征在于:在注塑口的外侧设置有一圈起定位作用的定位环。

6. 根据权利要求5所述的一种注塑模具,其特征在于:所述动模固定板和定模固定板采用弧形板,所述动模固定板和定模固定板的四个角不是尖角。

注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具制造技术领域,特别是涉及一种注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑模具指将受热融化的材料由高压射入模芯,经冷却固化后得到成型品。但是目前的塑料注塑模具,其浇口一般设置在模具定模侧,而顶针设置在模具动模侧,即在产品的外观面一侧设置有顶针,这样产品注塑完毕后,利用顶针顶出产品,在产品的外观面上往往会有顶针印,大大影响产品的外观,造成残次品的出现,从而导致产品的报废,给企业带来了较大的损失。

实用新型内容

[0003] 为了解决现有技术注塑模具中浇口侧和产品顶出侧分别位于模具的定模和动模上,顶针顶出产品,在产品的外观面上出现顶针印,大大影响产品外观质量的问题,本实用新型提供了一种结构简单,浇口侧和产品顶出侧位于定模一侧,能够消除产品外观面上顶针印的注塑模具。

[0004] 为了解决上述问题,本实用新型所采取的技术方案是:

[0005] 一种注塑模具,包括动模固定板、定模固定板、动模脚、定模脚,在动模固定板上方设置有动模脚,在定模固定板下方设置有定模脚,其特征在于还包括:动模板、定模板、模芯、注塑流道、顶针板、顶针,在定模脚下方设置有定模板,在动模脚上方设置有动模板,在动模板上设置有模芯,在定模固定板上开设有注塑流道的注塑口,注塑流道依次通过定模固定板、定模脚、定模板与模芯连接,在定模固定板下方、两定模脚之间设置有顶针板,在顶针板的下方设置有顶针,顶针穿过定模板位于模芯上方。

[0006] 前述的一种注塑模具,其特征在于:所述注塑流道包括主流道和分流道,在动模板上设置两个有模芯,所述主流道依次通过定模固定板和定模脚进入定模板内,并与两侧的分流道相连接,所述两侧的分流道分别与对应侧的模芯连接。

[0007] 前述的一种注塑模具,其特征在于:在定模固定板的上方设置有定模隔热板,所述注塑口也穿过定模隔热板。

[0008] 前述的一种注塑模具,其特征在于:在动模固定板的下方设置有动模隔热板。

[0009] 前述的一种注塑模具,其特征在于:在注塑口的外侧设置有一圈起定位作用的定位环。

[0010] 前述的一种注塑模具,其特征在于:所述动模固定板和定模固定板采用弧形板,所述动模固定板和定模固定板的四个角不是尖角。

[0011] 本实用新型的有益效果是:本实用新型的注塑模具将浇口侧和产品顶出侧位于定模一侧,这样在产品外观面上就不会有顶出装置和进胶装置,能够消除产品外观面上的顶针印,产品外观质量大大提高。同时模具上没有尖角,不易刮伤操作人员,安全可靠。

附图说明

[0012] 图 1 是本实用新型注塑模具的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本实用新型做进一步的描述。

[0014] 如图 1 所示,一种注塑模具,包括动模固定板 1、定模固定板 2、动模脚 3、定模脚 4、动模板 5、定模板 6、模芯 7、注塑流道、顶针板 10、顶针 11 和定位环 12,在动模固定板 1 上方设置有动模脚 3,在定模固定板 2 下方设置有定模脚 4,在定模脚 4 下方设置有定模板 6,在动模脚 3 上方设置有动模板 5,在动模板 5 上设置两个有模芯 7,在定模固定板 2 上开设有注塑流道的注塑口,注塑流道包括主流道 8 和分流道 9,主流道 8 依次通过定模固定板 2 和定模脚 4 进入定模板 6 内,并与两侧的分流道 9 相连接,两侧的分流道 9 分别与对应侧的模芯 7 连接。在定模固定板 2 下方、两定模脚 4 之间设置有顶针板 10,在顶针板 10 的下方设置有两个顶针 11,两个顶针 11 分别穿过定模板 6 位于对应模芯 7 的上方。

[0015] 在定模固定板 2 的上方设置有定模隔热板,所述注塑口也穿过定模隔热板,定模隔热板可以对整个模具起到隔热作用,降低整个模具的温度。同时在动模固定板 1 的下方设置有动模隔热板,进一步起到隔热作用

[0016] 在注塑口的外侧设置有一圈起定位作用的定位环 12,这样模具注塑时注塑口位置固定,不存在偏差,保证注塑进胶位置准确。动模固定板 1 和定模固定板 2 采用弧形板,动模固定板 1 和定模固定板 2 的四个角不是尖角,这样可以避免刮伤操作人员,操作更加安全可靠。

[0017] 本实施列的顶针和浇口位于定模一侧,这样通过定模上的顶针将产品顶出,产品外观面上不会出现顶出印,产品外观质量大大提高,能够满足客户的使用或加工需求。

[0018] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征及优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

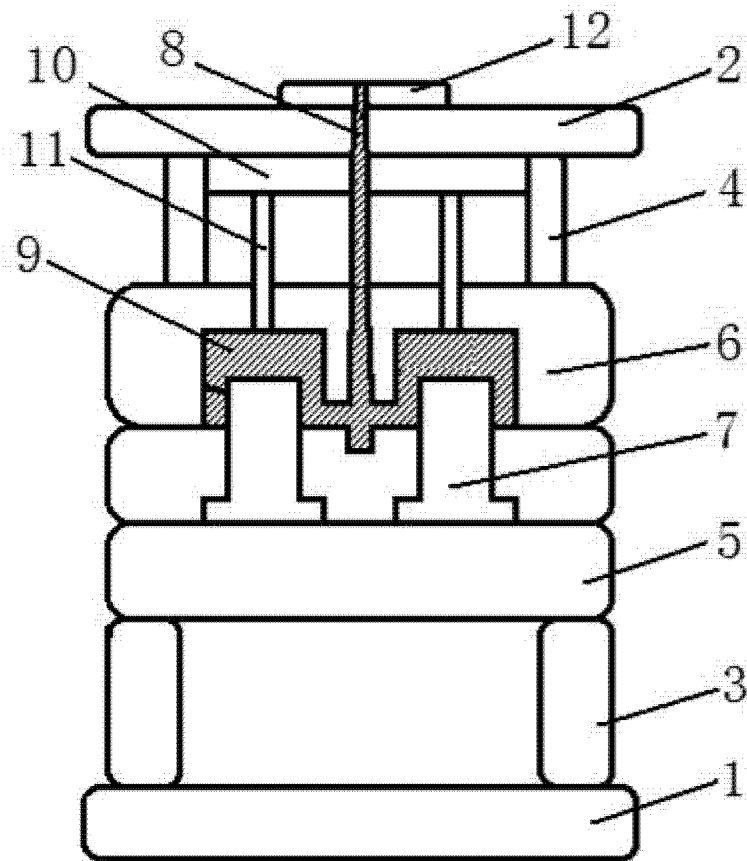


图 1