



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205705096 U

(45)授权公告日 2016.11.23

(21)申请号 201620703083.5

(22)申请日 2016.06.30

(73)专利权人 宁波波尔管业开发有限公司

地址 315012 浙江省宁波市海曙区段塘西路29号

(72)发明人 张平

(74)专利代理机构 北京众合诚成知识产权代理有限公司 11246

代理人 龚燮英

(51) Int. Cl.

B29C 45/32(2006.01)

B29C 45/27(2006.01)

B29C 45/37(2006.01)

B29L 23/00(2006.01)

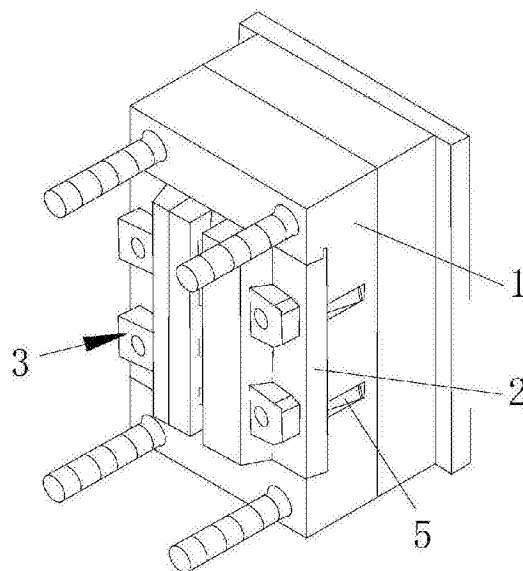
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种塑料套管的四型腔模具

(57)摘要

本实用新型涉及塑料模具领域,特别涉及一种塑料套管的四型腔模具,包括型腔固定板、卸料板和型腔板,所述型腔板与卸料板之间以及卸料板与型腔固定板之间均设有流道,所述型腔固定板上设有双点浇口,所述卸料板与型腔板之间对称的设有四个型腔和四个斜导柱抽芯机构,所述斜导柱抽芯机构包括滑块、斜导柱、楔紧块,所述滑块与卸料板连接,通过采用双点浇口,使注射腔长短大小合适,结构设计合理,通过四个斜导柱抽芯机构和四个型腔的配合使用,使模具空间利用率高,管套件饱满无飞边无流痕,大大提高产量。



1. 一种塑料套管的四型腔模具,包括型腔固定板、卸料板(2)和型腔板(1),所述型腔板(1)与卸料板(2)之间以及卸料板(2)与型腔固定板之间均设有流道,其特征在于:所述型腔固定板上设有双点浇口(4),所述卸料板(2)与型腔板(1)之间对称的设有四个型腔(3)和四个斜导柱抽芯机构,所述斜导柱抽芯机构包括滑块、斜导柱(5)、楔紧块,所述滑块与卸料板(2)连接。

2. 根据权利要求1所述的一种塑料套管的四型腔模具,其特征在于:所述型腔(3)与所述滑块之间设有顶杆,所述滑块与顶杆接触的一端设有与斜导柱(5)倾斜角度一致的第一斜面,所述顶杆与滑块接触的一端设有与第一斜面配合连接的第二斜面。

3. 根据权利要求1所述的一种塑料套管的四型腔模具,其特征在于:所述双点浇口(4)的最小直径为0.4mm。

4. 根据权利要求1所述的一种塑料套管的四型腔模具,其特征在于:所述流道为圆形,流道的直径为6mm。

5. 根据权利要求1所述的一种塑料套管的四型腔模具,其特征在于:所述型腔(3)的表面设有渗碳层,渗碳层厚度为1~2mm。

一种塑料套管的四型腔模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及塑料模具领域,特别涉及一种塑料套管的四型腔模具。

背景技术

[0002] 随着PP-R(乙烯的无规共聚物)管件的普及,PP-R管件得以大量采用。通常,PP-R管件都是由注塑机进行注塑加工而获得。随着科技不断发展,新型材料不断研发,在原有的基础上做到可再生,环保,节能的新型材料,让我们看到了希望,在一定程度上解决了制造业因为资源短缺问题,新型材料的发展,给塑料模具带来了很大的市场空间和发展前途。然而现今市场上塑料模具经常会出现注射腔的长短,大小,结构不合理导致塑料注射不满,或是脱模时损伤模具导致塑料模具制作失败,模具产生裂纹。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对现有技术的不足,一种塑料套管的四型腔模具,它具有结构合理,模具空间利用率高,管套件饱满无飞边无流痕,大大提高产量的特点。

[0004] 为解决上述问题,本实用新型提供以下技术方案:一种塑料套管的四型腔模具,包括型腔固定板、卸料板和型腔板,所述型腔板与卸料板之间以及卸料板与型腔固定板之间均设有流道,所述型腔固定板上设有双点浇口,所述卸料板与型腔板之间对称的设有四个型腔和四个斜导柱抽芯机构,所述斜导柱抽芯机构包括滑块、斜导柱、楔紧块,所述滑块与卸料板连接。

[0005] 进一步,所述型腔与所述滑块之间设有顶杆,所述滑块与顶杆接触的一端设有与斜导柱倾斜角度一致的第一斜面,所述顶杆与滑块接触的一端设有与第一斜面配合连接的第二斜面。

[0006] 进一步,所述双点浇口的最小直径为0.4mm。

[0007] 进一步,所述流道为圆形,流道的直径为6mm。

[0008] 进一步,所述型腔的表面设有渗碳层,渗碳层厚度为1~2mm。

[0009] 有益效果:本实用新型包括型腔固定板、卸料板和型腔板,所述型腔板与卸料板之间以及卸料板与型腔固定板之间均设有流道,所述型腔固定板上设有双点浇口,所述卸料板与型腔板之间对称的设有四个型腔和四个斜导柱抽芯机构,所述斜导柱抽芯机构包括滑块、斜导柱、楔紧块,所述滑块与卸料板连接,通过采用双点浇口,使注射腔长短大小合适,结构设计合理,通过四个斜导柱抽芯机构和四个型腔的配合使用,使模具空间利用率高,管套件饱满无飞边无流痕,大大提高产量。

附图说明

[0010] 图1为本实施新型的俯视图。

[0011] 图2为本实施新型的立体图。

[0012] 附图标记说明:型腔板1,卸料板2,型腔3,双点浇口4,斜导柱5。

具体实施方式

[0013] 下面结合说明书附图和实施例,对本实用新型的具体实施例做进一步详细描述:

[0014] 如图1和图2所示,一种塑料套管的四型腔模具,包括型腔固定板、卸料板2和型腔板1,所述型腔板1与卸料板2之间以及卸料板2与型腔固定板之间均设有流道,所述型腔固定板上设有双点浇口4,所述卸料板2与型腔板1之间对称的设有四个型腔3和四个斜导柱抽芯机构,所述斜导柱抽芯机构包括滑块、斜导柱5、楔紧块,所述滑块与卸料板连接,通过采用双点浇口4,使注射腔长短大小合适,结构设计合理,通过四个斜导柱抽芯机构和四个型腔3的配合使用,使模具空间利用率高,管套件饱满无飞边无流痕。

[0015] 本实施例中,所述型腔3与所述滑块之间设有顶杆,所述滑块与顶杆接触的一端设有与斜导柱5倾斜角度一致的第一斜面,所述顶杆与滑块接触的一端设有与第一斜面配合连接的第二斜面,本实施例在脱模时,通过滑块的第一斜面与顶杆的第二斜面配合斜导柱抽芯机构,可起到辅助脱模的效果。

[0016] 本实施例中,所述双点浇口4的最小直径为0.4mm,所述流道为圆形,流道的直径为6mm。采用最为常用的圆形分流道,取直径为6mm的圆形分流道截面,塑件侧面中心设置进料位置,采用双点浇口4,点浇口的直径根据塑件厚度确定为 $\Phi 0.4\text{mm}$ 。利用斜导柱抽芯机构,进行抽芯作用,它是利用导柱和导套的配合们主要起导向作用模。

[0017] 所述型腔3的表面设有渗碳层,渗碳层厚度为1~2mm。渗碳层作用:脱模效果稳定持久,促进持续流动性,改善表面光洁度,降低设备磨损,不必多次清洗模具,降低废品率和废料,防止塑料表面磨损和擦伤,降低脱模阻力和磨痕。

[0018] 另外,该管件为PP-R材料制备,其可以采用精密注塑方式制成。当然,该管件亦可采用丙烯和PP-R材料或HPb59-1材质的嵌件经精密注塑工艺制成。

[0019] 以上所述,仅是本实用新型的较佳实施例而已,并非对本实用新型的技术范围作出任何限制,故凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何细微修改、等同变化与修饰,均仍属于本实用新型的技术方案的范围内。

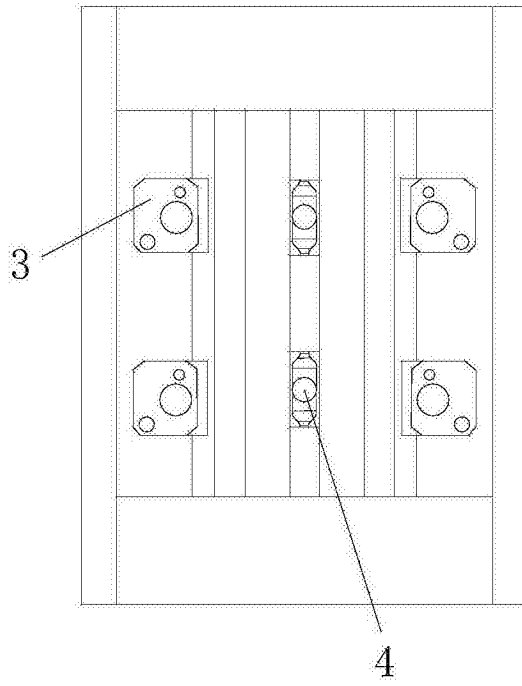


图1

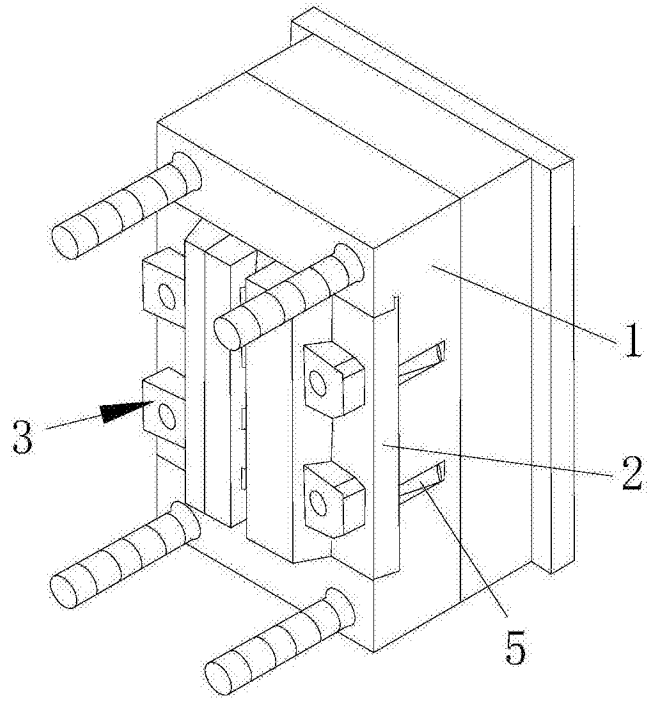


图2