(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211968186 U
(45)授权公告日 2020.11.20

(21)申请号 202020358208.1

(22)申请日 2020.03.20

(73)专利权人 绍兴市楚邦注塑机械有限公司
地址 312500 浙江省绍兴市新昌县沙溪镇董村村75号

(72)发明人 王川

(51)Int.Cl.
B29C 45/16(2006.01)
B29C 45/26(2006.01)
B29C 45/73(2006.01)

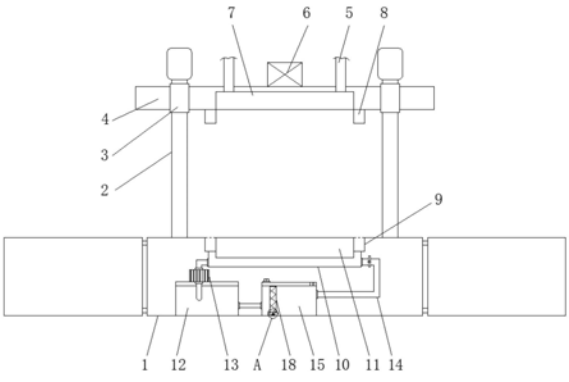
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种防泄漏循环式双色注塑件注塑模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种防泄漏循环式双色注塑件注塑模具，包括基座和气缸，所述基座上端安装有导向杆，且导向杆外表面设置有导向块，并且导向块外表面安装有横板，所述横板上端设置有入料管，且横板上端设置有气缸，所述横板内部设置有上模，且上模上端与入料管相连接，所述横板下端安装有限位块，且限位块与限位槽相连接，所述基座内部设置有空腔，且空腔内部安装有下模，所述过滤箱内部开设有安装槽，且安装槽内部设置有连接块，并且连接块上端安装有过滤板。该防泄漏循环式双色注塑件注塑模具，该装置当进行注塑时，可将限位块与限位槽相连接，使得上模与下模紧密连接，防止原料从模具中泄漏，从而影响该装置的正常使用。



CN 211968186 U

1.一种防泄漏循环式双色注塑件注塑模具,包括基座(1)和气缸(6),其特征在于:所述基座(1)上端安装有导向杆(2),且导向杆(2)外表面设置有导向块(3),并且导向块(3)外表面安装有横板(4),所述横板(4)上端设置有入料管(5),且横板(4)上端设置有气缸(6),所述横板(4)内部设置有上模(7),且上模(7)上端与入料管(5)相连接,所述横板(4)下端安装有限位块(8),且限位块(8)与限位槽(9)相连接,所述基座(1)内部设置有空腔(10),且空腔(10)内部安装有下模(11),所述基座(1)内部设置有储水箱(12),且储水箱(12)上端设置有水泵(13),并且水泵(13)的末端与空腔(10)相连接,所述空腔(10)的外表面设置有导向管(14),且导向管(14)末端与过滤箱(15)相连接,所述过滤箱(15)内部开设有安装槽(16),且安装槽(16)内部设置有连接块(17),并且连接块(17)上端安装有过滤板(18),所述基座(1)外表面设置有散热板(19)。

2.根据权利要求1所述的一种防泄漏循环式双色注塑件注塑模具,其特征在于:所述横板(4)通过导向块(3)与导向杆(2)构成滑动结构,且导向块(3)的宽度大于导向杆(2)的宽度。

3.根据权利要求1所述的一种防泄漏循环式双色注塑件注塑模具,其特征在于:所述上模(7)通过限位块(8)与限位槽(9)相连接,且上模(7)的面积与下模(11)的面积相等。

4.根据权利要求1所述的一种防泄漏循环式双色注塑件注塑模具,其特征在于:所述下模(11)关于空腔(10)的中心轴线对称设置有2个,且下模(11)的数量与上模(7)的数量相等。

5.根据权利要求1所述的一种防泄漏循环式双色注塑件注塑模具,其特征在于:所述过滤板(18)通过连接块(17)与安装槽(16)构成卡合结构,且过滤板(18)的长度与过滤箱(15)的长度相等。

6.根据权利要求1所述的一种防泄漏循环式双色注塑件注塑模具,其特征在于:所述散热板(19)关于基座(1)的中心轴线对称设置有2个,且散热板(19)的面积小于基座(1)的面积。

一种防泄漏循环式双色注塑件注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑生产技术领域，具体为一种防泄漏循环式双色注塑件注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑模具是一种生产塑胶制品的工具，也是赋予塑胶制品完整结构和精确尺寸的工具，注塑成型是批量生产某些形状复杂部件时用到的一种加工方法，具体指将受热融化的塑料由注塑机高压射入模腔，经冷却固化后，得到成形品，而现有的装置具有一定程度的缺陷，就比如：

[0003] 现有的装置在注入原料时会产生泄漏，不但造成原料的浪费，而且不及时处理当原料成型后影响装置的正常使用，且现有的装置不具有冷却功能，导致工件成型的速率较慢，并且现有的装置一次性不能进行多次注塑，从而影响工作者的工作效率，不方便使用者的使用。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种防泄漏循环式双色注塑件注塑模具，以解决上述背景技术中提出的装置不具有防泄漏，且不具有冷却功能，并且不能同时进行多个注塑的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种防泄漏循环式双色注塑件注塑模具，包括基座和气缸，所述基座上端安装有导向杆，且导向杆外表面设置有导向块，并且导向块外表面安装有横板，所述横板上端设置有入料管，且横板上端设置有气缸，所述横板内部设置有上模，且上模上端与入料管相连接，所述横板下端安装有限位块，且限位块与限位槽相连接，所述基座内部设置有空腔，且空腔内部安装有下模，所述基座内部设置有储水箱，且储水箱上端设置有水泵，并且水泵的末端与空腔相连接，所述空腔的外表面设置有导向管，且导向管末端与过滤箱相连接，所述过滤箱内部开设有安装槽，且安装槽内部设置有连接块，并且连接块上端安装有过滤板，所述基座外表面设置有散热板。

[0006] 优选的，所述横板通过导向块与导向杆构成滑动结构，且导向块的宽度大于导向杆的宽度。

[0007] 优选的，所述上模通过限位块与限位槽相连接，且上模的面积与下模的面积相等。

[0008] 优选的，所述下模关于空腔的中心轴线对称设置有2个，且下模的数量与上模的数量相等。

[0009] 优选的，所述过滤板通过连接块与安装槽构成卡合结构，且过滤板的长度与过滤箱的长度相等。

[0010] 优选的，所述散热板关于基座的中心轴线对称设置有2个，且散热板的面积小于基座的面积。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：该防泄漏循环式双色注塑件注塑模

具；

[0012] 1.该装置当进行注塑时，可将限位块与限位槽相连接，使得上模与下模紧密连接，防止原料从模具中泄漏，从而影响该装置的正常使用，解决了上述背景技术中提出现有的装置不具有防泄漏的问题，满足了使用者的使用需求；

[0013] 2.该装置可通过水泵将储液箱内部水分抽入空腔内部，对模具进行冷却降温，从而加速模具内部成型的速度，并且冷却完成的水分经过过滤后重新进入储水箱内部进行回收，使得水分达到水分循环利用的效果，防止大量水分的流失，解决了上述背景技术中提出现有的装置不具有冷却功能的问题，提高了该装置整体的实用性；

[0014] 3.该装置设置有两组模具，使得工作者在工作时同时可对多个工件进行注塑，从而使得工作者的工作速率得到提升，解决了上述背景技术中提出现有的装置不能同时对多个工件进行注塑的问题，方便使用者的使用。

附图说明

[0015] 图1为本实用新型整体正剖视结构示意图；

[0016] 图2为本实用新型基座与散热板安装侧视结构示意图；

[0017] 图3为本实用新型空腔与下模安装俯视结构示意图；

[0018] 图4为本实用新型图1中A处放大结构示意图。

[0019] 图中：1、基座；2、导向杆；3、导向块；4、横板；5、入料管；6、气缸；7、上模；8、限位块；9、限位槽；10、空腔；11、下模；12、储水箱；13、水泵；14、导向管；15、过滤箱；16、安装槽；17、连接块；18、过滤板；19、散热板。

具体实施方式

[0020] 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。

[0021] 请参阅图1-4，本实用新型提供一种技术方案：一种防泄漏循环式双色注塑件注塑模具，包括基座1、导向杆2、导向块3、横板4、入料管5、气缸6、上模7、限位块8、限位槽9、空腔10、下模11、储水箱12、水泵13、导向管14、过滤箱15、安装槽16、连接块17、过滤板18和散热板19，基座1上端安装有导向杆2，且导向杆2外表面设置有导向块3，并且导向块3外表面安装有横板4，横板4上端设置有入料管5，且横板4上端设置有气缸6，横板4内部设置有上模7，且上模7上端与入料管5相连接，横板4下端安装有限位块8，且限位块8与限位槽9相连接，基座1内部设置有空腔10，且空腔10内部安装有下模11，基座1内部设置有储水箱12，且储水箱12上端设置有水泵13，并且水泵13的末端与空腔10相连接，空腔10的外表面设置有导向管14，且导向管14末端与过滤箱15相连接，过滤箱15内部开设有安装槽16，且安装槽16内部设置有连接块17，并且连接块17上端安装有过滤板18，基座1外表面设置有散热板19。

[0022] 横板4通过导向块3与导向杆2构成滑动结构，且导向块3的宽度大于导向杆2的宽度，对横板4的移动起到限位作用，使得横板4始终保持在这一平面内进行移动，从而保障该装置使用时的安全性。

[0023] 上模7通过限位块8与限位槽9相连接，且上模7的面积与下模11的面积相等，使得上模7与下模11之间紧密相连，防止原料从模具中泄漏，不但不会造成原料的损失浪费，而且影响该装置的正常使用。

[0024] 下模11关于空腔10的中心轴线对称设置有2个，且下模11的数量与上模7的数量相等，方便使用者同时进行多个工件的注塑，一定程度的增加了工作者的工作效率。

[0025] 过滤板18通过连接块17与安装槽16构成卡合结构，且过滤板18的长度与过滤箱15的长度相等，可对冷却降温过后的废水进行过滤，且当不使用时，方便使用者对过滤板18进行拆卸与安装，方便使用者的使用。

[0026] 散热板19关于基座1的中心轴线对称设置有2个，且散热板19的面积小于基座1的面积，基座1在工作时会产生大量的热量，热量从散热板19内部散发到外界，提高该装置的散热效果，提高该装置的使用寿命。

[0027] 工作原理：在使用该防泄漏循环式双色注塑件注塑模具时，首先将气缸6通电，使得气缸6带动横板4向下移动，同时横板4带动导向块3在导向杆2外表面移动，对横板4的移动起到限位作用，直至限位块8与限位槽9相连接，从而使得上模7与下模11紧密连接，防止原料的渗漏，其次从入料管5内部加入原料，使得原料从入料管5进入到上模7与下模11中，然后对模具进行加热，当基座1内部工作时会产生大量热量，基座1内部的热能可从散热板19排向外界，提高该装置的散热效果；

[0028] 接下来使用者可将水泵13打开，将储水箱12内部的水分抽入到空腔10内部，使得水分对模具进行冷却降温，加速工件成型的速度，当冷却降温完成时打开导向管14外表面的阀门，使得空腔10内部的水分进入到过滤箱15内部，同时通过过滤板18对废水进行过滤，过滤完成的水分重新进入储水箱12内部，使得水分达到循环利用的作用，当不使用时，首先将过滤箱15打开，其次拧动安装槽16外表面的螺栓，将连接块17从安装槽16内部取出，从而方便使用者对过滤板18进行清理与维护，提高了过滤板18的使用寿命，增加了整体的实用性。

[0029] 本说明书中未作详细描述的内容属于本领域专业技术人员公知的现有技术。

[0030] 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。

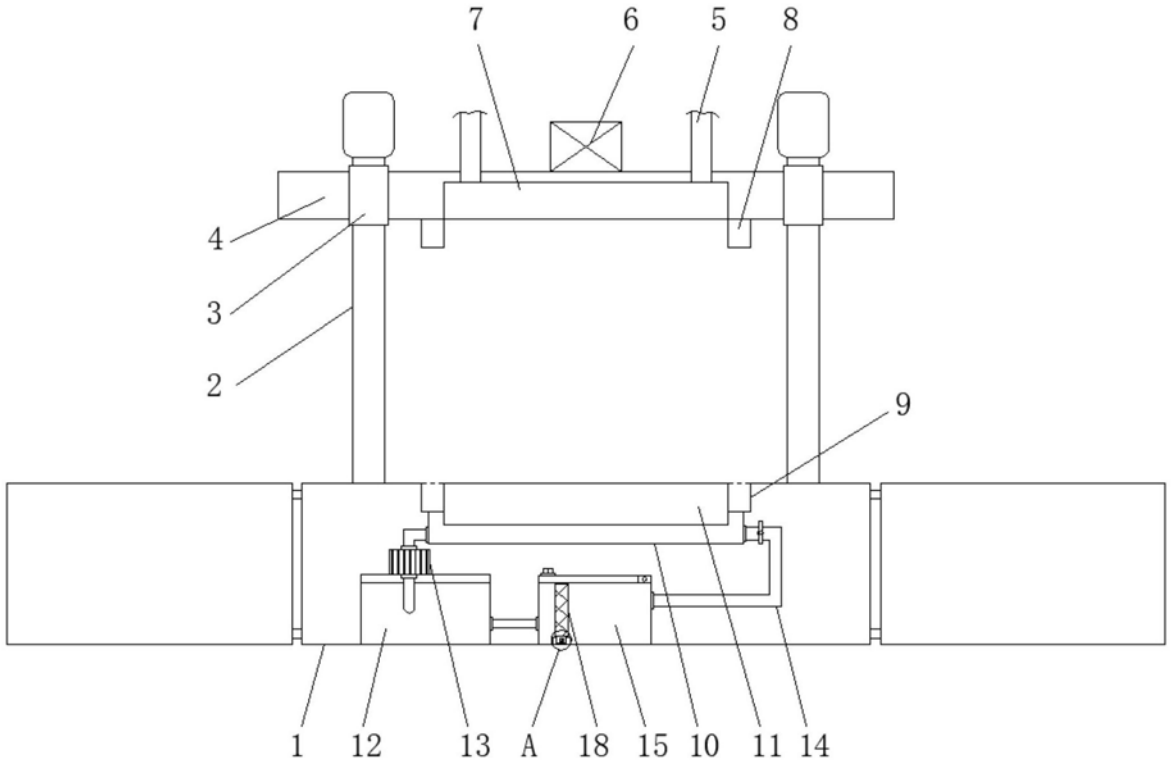


图1

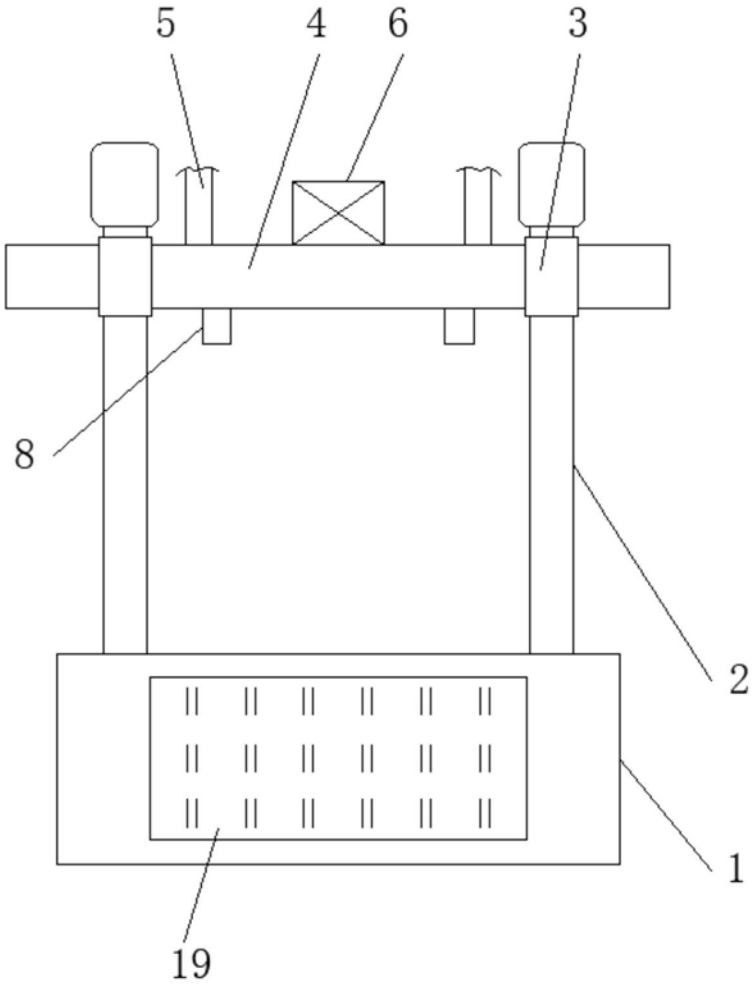


图2

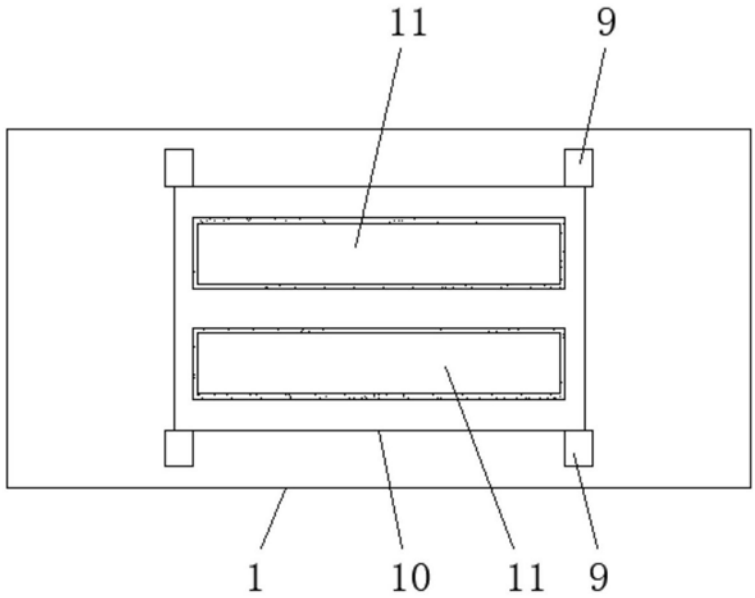


图3

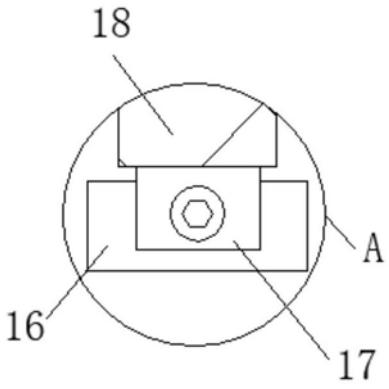


图4