



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204585738 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 26

(21) 申请号 201520245458. 3

(22) 申请日 2015. 04. 20

(73) 专利权人 上海漾铭精密模具有限公司

地址 201416 上海市奉贤区环城东路 5885
弄 3 号第 1 幢第一车间

(72) 发明人 贾丙昌

(74) 专利代理机构 上海精晟知识产权代理有限
公司 31253

代理人 冯子玲

(51) Int. Cl.

B29C 45/32(2006. 01)

B29C 45/27(2006. 01)

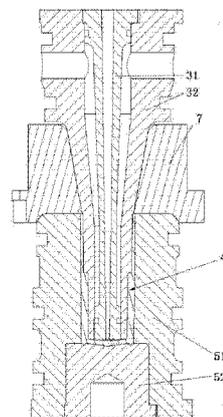
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种用于生产化妆品瓶盖的注塑模

(57) 摘要

本实用新型涉及化妆品加工设备领域。一种用于生产化妆品瓶盖的注塑模,包括一注塑模主体,注塑模主体包括一公模板、一母模板,母模板位于公模板的上方;母模板与公模板连接围成化妆品瓶盖的型腔,母模板上设有物料进口、物料出口,母模板上设有一向下的延伸段,延伸段的下端面上设有物料出口;公模板与母模板盒盖连接时,物料出口距离型腔的下端面不大于 1cm。本实用新型通过优化注塑模的结构,通过控制物料出口距离型腔的距离,采用下进料的方式,便于排空,有助于提高成品的质量,提高化妆品瓶盖的硬度。



1. 一种用于生产化妆品瓶盖的注塑模,包括一注塑模主体,其特征在于,所述注塑模主体包括一公模板、一母模板,所述母模板位于所述公模板的上方;

所述母模板与所述公模板连接围成化妆品瓶盖的型腔,所述母模板上设有物料进口、物料出口,所述母模板上设有一向下的延伸段,所述延伸段的下端面上设有所述物料出口;

所述公模板与所述母模板盒盖连接时,所述物料出口距离所述型腔的下端面不大于1cm。

2. 根据权利要求1所述的一种用于生产化妆品瓶盖的注塑模,其特征在于,所述母模板上设有一个所述物料进口,至少两个所述物料出口,所述型腔的个数与所述物料出口的个数一致;

每个所述物料出口均朝向一个所述型腔的下端面。

3. 根据权利要求1所述的一种用于生产化妆品瓶盖的注塑模,其特征在于,所述注塑模主体包括八个所述型腔,所述八个型腔排列成两排,且每排设有四个型腔。

4. 根据权利要求1所述的一种用于生产化妆品瓶盖的注塑模,其特征在于,所述公模板的上方设有与所述型腔个数相匹配的公模仁,所述公模板与所述公模仁可拆卸连接,所述公模板的上端面设有与所述公模仁外轮廓相匹配的第一凹槽;

所述母模板的下方设有与所述型腔个数相匹配的母模仁,所述母模板与所述母模仁可拆卸连接,所述母模板的下端面设有与所述母模仁外轮廓相匹配的第二凹槽;

所述公模仁与所述母模仁围成所述型腔。

5. 根据权利要求1所述的一种用于生产化妆品瓶盖的注塑模,其特征在于,所述母模板的延伸段的外轮廓与一化妆品瓶盖的内轮廓相匹配,所述公模板上设有一凹槽,所述凹槽的内轮廓与所述化妆品瓶盖的外轮廓相匹配。

6. 根据权利要求5所述的一种用于生产化妆品瓶盖的注塑模,其特征在于,所述公模板上设有一超声波发生器,所述超声波发生器生成的超声波的传播方向朝向上方,所述超声波发生器的换能面与所述型腔的下端面齐平。

7. 根据权利要求6所述的一种用于生产化妆品瓶盖的注塑模,其特征在于,所述超声波发生器位于所述凹槽内,所述凹槽的下端面上设有用于安装超声波发生器的安装槽,所述安装槽的开口方向向上。

一种用于生产化妆品瓶盖的注塑模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及化妆品加工设备领域,尤其涉及注塑模。

背景技术

[0002] 注塑成型 (Injection Molding) 是指受热融化的材料由高温、高压且高速的状态射入模腔内,经冷却固化后,便可得到塑料制品的方法。注塑成型过程大致可分为以下 6 个阶段“合模-注射-保压-冷却-开模-制品取出”,上述工艺反复进行,就可连续生产出塑料制品。

[0003] 对于塑料制品的成形好坏与注塑模的结构设计有着必不可少的联系,现有的注塑模往往采用的是上进料的方式,进料口位于型腔的上方,这种进料方式不便于排出型腔内的空气,容易影响成品的质量,对于化妆品瓶盖这种薄壁型产品,不适宜采用现有结构的注塑模。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种用于生产化妆品瓶盖的注塑模,以解决上述至少一个技术问题。

[0005] 本实用新型所解决的技术问题可以采用以下技术方案来实现:

[0006] 一种用于生产化妆品瓶盖的注塑模,包括一注塑模主体,其特征在于,所述注塑模主体包括一公模板、一母模板,所述母模板位于所述公模板的上方;

[0007] 所述母模板与所述公模板连接围成化妆品瓶盖的型腔,所述母模板上设有物料进口、物料出口,所述母模板上设有一向下的延伸段,所述延伸段的下端面上设有物料出口;

[0008] 所述公模板与所述母模板盒盖连接时,所述物料出口距离所述型腔的下端面不大于 1cm。

[0009] 本实用新型通过优化注塑模的结构,通过控制物料出口距离型腔的距离,采用下进料的方式,便于排空,有助于提高成品的质量,提高化妆品瓶盖的硬度。

[0010] 所述母模板上设有一个物料进口,至少两个物料出口,所述型腔的个数与所述物料出口的个数一致;

[0011] 每个物料出口均朝向一个型腔的下端面。

[0012] 便于将物料流进至各个型腔。

[0013] 所述注塑模主体包括八个型腔,所述八个型腔排列成两排,且每排设有四个型腔。

[0014] 便于节约成本,提高生产效率。

[0015] 所述公模板的上方设有与所述型腔个数相匹配的公模仁,所述公模板与所述公模仁可拆卸连接,所述公模板的上端面设有与所述公模仁外轮廓相匹配的第一凹槽;

[0016] 所述母模板的下方设有与所述型腔个数相匹配的母模仁,所述母模板与所述母模

仁可拆卸连接,所述母模板的下端面设有与所述母模仁外轮廓相匹配的第二凹槽;

[0017] 所述公模仁与所述母模仁围成所述型腔。

[0018] 本实用新型通过公模仁与公模板可拆卸连接,母模仁与母模板可拆卸连接的结构,便于更换公模仁与母模仁,有助于更换不同结构的模具的型腔,节约了设备的成本。

[0019] 所述母模板的延伸段的外轮廓与一化妆品瓶盖的内轮廓相匹配,所述公模板上设有一凹槽,所述凹槽的内轮廓与所述化妆品瓶盖的外轮廓相匹配。

[0020] 便于注塑成型一化妆品瓶盖。

[0021] 所述公模板上设有一超声波发生器,所述超声波发生器生成的超声波的传播方向朝向上方,所述超声波发生器的换能面与所述型腔的下端面齐平。

[0022] 本实用新型通过在公模板上设有一超声波发生器,从而便于对注塑物料的超声波细化,从而提高注塑效果,保证成品质量。

[0023] 所述超声波发生器位于所述凹槽内,所述凹槽的下端面上设有用于安装超声波发生器的安装槽,所述安装槽的开口方向向上。

[0024] 便于超声波发生器的可拆卸连接。

附图说明

[0025] 图 1 为本实用新型一种结构图;

[0026] 图 2 为本实用新型部分结构图。

具体实施方式

[0027] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体图示进一步阐述本实用新型。

[0028] 参照图 1、图 2,一种用于生产化妆品瓶盖的注塑模,包括一注塑模主体,注塑模主体包括一公模板 2、一母模板 1,母模板 1 位于公模板 2 的上方;母模板 1 与公模板 2 连接围成化妆品瓶盖的型腔 4,母模板 1 上设有物料进口、物料出口,母模板 1 上设有一向下的延伸段,延伸段的下端面上设有物料出口;公模板 2 与母模板 1 盒盖连接时,物料出口距离型腔 4 的下端面不大于 1cm。本实用新型通过优化注塑模的结构,通过控制物料出口距离型腔 4 的距离,采用下进料的方式,便于排空,有助于提高成品的质量,提高化妆品瓶盖的硬度。

[0029] 母模板 1 上设有一个物料进口,至少两个物料出口,型腔 4 的个数与物料出口的个数一致;每个物料出口均朝向一个型腔 4 的下端面。便于将物料流进至各个型腔 4。注塑模主体包括八个型腔 4,八个型腔 4 排列成两排,且每排设有四个型腔 4。便于节约成本,提高生产效率。公模板 2 的上方设有与型腔 4 个数相匹配的公模仁 5,公模板 2 与公模仁 5 可拆卸连接,公模板 2 的上端面设有与公模仁 5 外轮廓相匹配的第一凹槽;母模板 1 的下方设有与型腔 4 个数相匹配的母模仁 3,母模板 1 与母模仁 3 可拆卸连接,母模板 1 的下端面设有与母模仁 3 外轮廓相匹配的第二凹槽;公模仁 5 与母模仁 3 围成型腔 4。本实用新型通过公模仁 5 与公模板 2 可拆卸连接,母模仁 3 与母模板 1 可拆卸连接的结构,便于更换公模仁 5 与母模仁 3,有助于更换不同结构的模具的型腔 4,节约了设备的成本。母模板 1 的延伸段的外轮廓与一化妆品瓶盖的内轮廓相匹配,公模板 2 上设有一凹槽,凹槽的内轮廓与化妆品瓶盖的外轮廓相匹配。便于注塑成型一化妆品瓶盖。公模板 2 上设有一超声波发生器,

超声波发生器生成的超声波的传播方向朝向上方,超声波发生器的换能面与型腔 4 的下端面齐平。本实用新型通过在公模板 2 上设有一超声波发生器,从而便于对注塑物料的超声波细化,从而提高注塑效果,保证成品质量。超声波发生器位于凹槽内,凹槽的下端面上设有用于安装超声波发生器的安装槽,安装槽的开口方向向上。便于超声波发生器的可拆卸连接。

[0030] 母模仁是由三个子母模仁固定连接构成,三个子母模仁包括第一母模仁 31、第二母模仁 32、第三母模仁,第二母模仁 32 套设在第一母模仁 31 外围,第三母模仁套设在第二母模仁 32 外围;公模仁是由两个子公模仁固定连接构成,两个子公模仁包括第一公模仁 51、第二公模仁 52,第一公模仁 51 套设在第二公模仁 52 的外围。便于部件的可拆卸连接,便于更换部件。

[0031] 参见图 2,母模仁是由两个子母模仁固定连接构成,两个子母模仁包括第一母模仁 31、第二母模仁 32,第二母模仁 32 套设在第一母模仁 31 外围,第二母模仁 32 外围套设有垫块 7;公模仁是由两个子公模仁固定连接构成,两个子公模仁包括第一公模仁 51、第二公模仁 52,第一公模仁 51 套设在第二公模仁 52 的外围。便于部件的可拆卸连接,便于更换部件。

[0032] 公模板下方设有一下固定板,公模板与下固定板之间设有至少两个撑脚,公模板与下固定板之间还设有上顶针板与下顶针板,上顶针板与下顶针板位于至少两个撑脚之间;下顶针板与下固定板滑动连接,下顶针板固定连接上顶针板,上顶针板上设有用于抵住产品的顶杆,顶杆的上端部穿过公模板,且顶杆的上端面与型腔的下端面齐平,公模板上设有与顶杆外径相匹配的通孔,型腔的正下方均设有至少一个顶杆。本实用新型通过顶杆,顶出成品。顶杆上设有称重装置,称重装置连接一微型处理器系统,微型处理器系统连接一无线通讯模块;顶杆的上端面设有一安装槽,安装槽内设有一壳体,壳体内设有微型处理器系统、无线通讯模块,称重装置的感应面与顶杆的上端面齐平。本实用新型通过称重装置检测型腔内是否注胶完全,便于检测成品质量。

[0033] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征和本实用新型的优点。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。

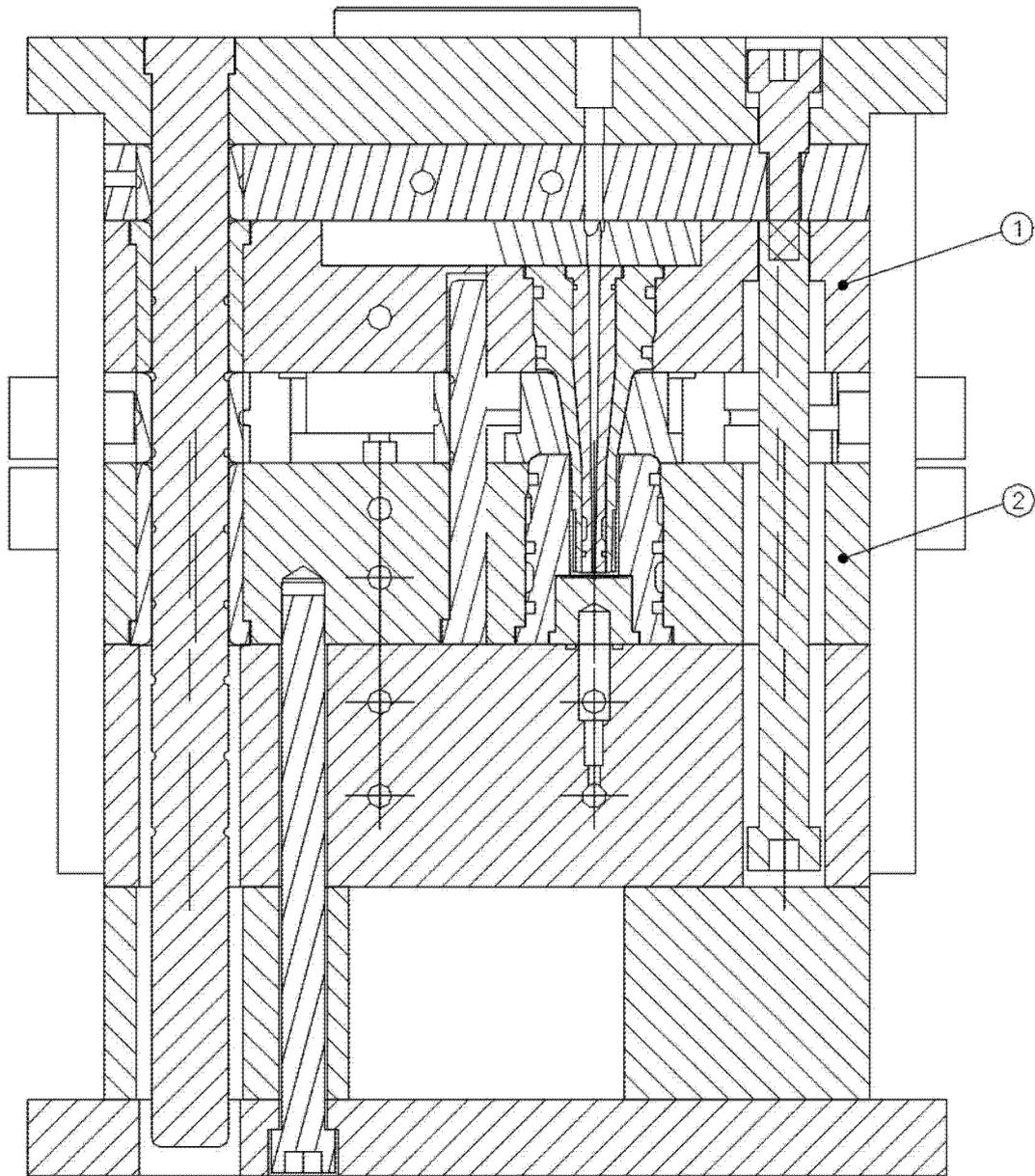


图 1

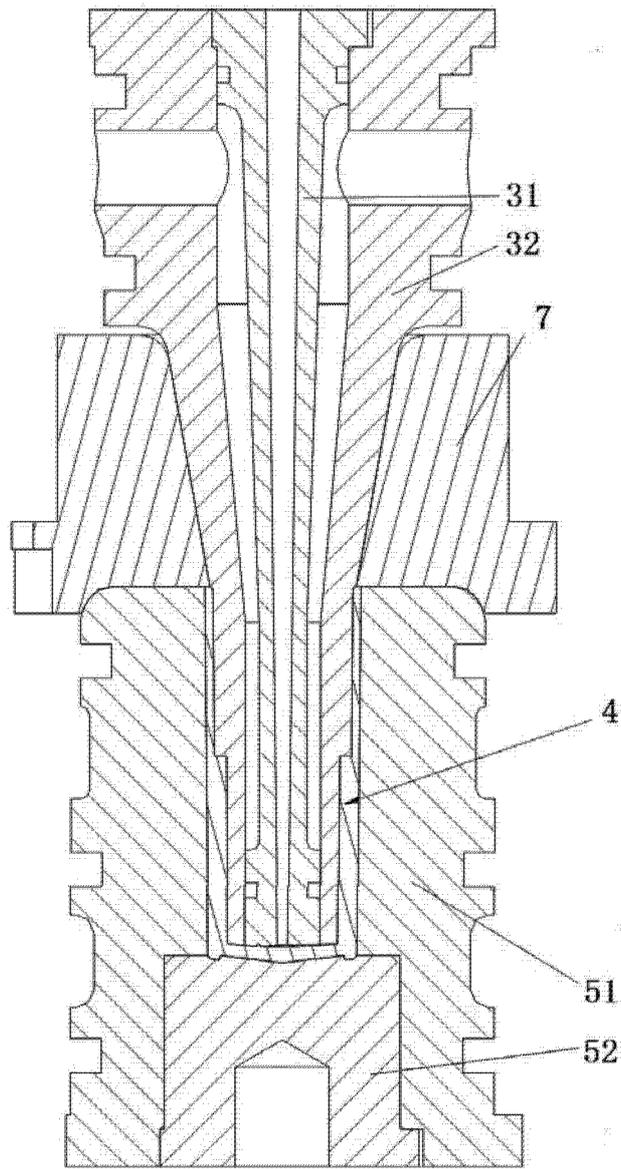


图 2