(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 204054516 U
(45)授权公告日 2014.12.31

(21)申请号 201420499525.X

(22)申请日 2014.09.01

(73)专利权人 昆山美富昌精密机械科技有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市玉山镇龙升路 358 号

(72)发明人 卫万峰 郝建辉

(51)Int.Cl.

B29C 45/32(2006.01)

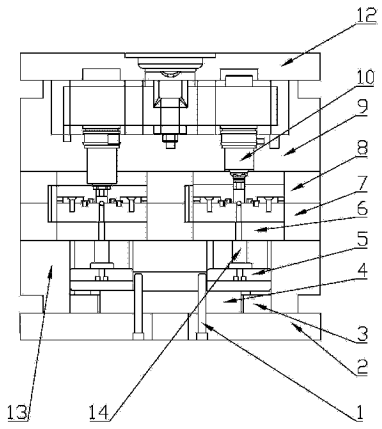
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种双型注塑模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种双型注塑模具，包括包括两根推板导柱、下固定板、垫板、推板、模芯顶针板、模芯模仁、B 板、A 板、热流道模板、热嘴、上固定板和双模模角，通过 B 板、A 板、热流道模板和双模模角形成了两个独立空间，模芯模仁及模芯顶针板做成一个独立的模组，放入两个独立空间中，此两个独立空间分别设有一个热嘴，在生产中注塑机的喷嘴经两个热嘴将熔塑分别注入两个独立的模芯模仁中，开模后由注塑机穿过通孔推动推板，推板推动模芯顶针板，再由模芯顶针板推动模芯模仁中的顶针板将产品脱出模具；因使用两套模芯模仁，可一次性生产出两个注塑品，并且更换模具时，只需要更换模芯模仁即可，减少了更换注塑模具的时间。



CN 204054516 U

1. 一种双型注塑模具，其特征在于，包括两根推板导柱 (1)、下固定板 (2)、垫板 (3)、推板 (4)、模芯顶针板 (5)、模芯模仁 (6)、B 板 (7)、A 板 (8)、热流道模板 (9)、热嘴 (10)、上固定板 (12) 和双模模角 (13)，两根推板导柱 (1) 设置在下固定板 (2) 的中部，推板 (4) 设置在两根推板导柱 (1) 上，所述的推板 (4) 下部的下固定板 (2) 上设有通孔；

双模模角 (13) 设置在两根推板导柱 (1) 两侧的下固定板 (2) 上，双模模角 (13) 上设有两个对称的第一凹槽，模芯顶针板 (5) 设置在第一凹槽的中部，垫板 (3) 设置在模芯顶针板 (5) 下侧的第一凹槽内，其中，模芯顶针板 (5) 设置在推板 (4) 的上部，垫板 (3) 设置推板 (4) 的一侧；

B 板 (7) 设置在双模模角 (13) 的上部，A 板 (8) 设置 B 板 (7) 的上部，B 板 (7) 上设有两个与第一凹槽相对应的第一通孔，所述的 A 板 (8) 上设有两个与第一通孔相应的第二通孔；

模芯模仁 (6) 设置在第一通孔中，且通过定位杆 (14) 与模芯顶针板 (5) 相连接；

定位杆 (14) 凸出于模芯模仁 (6)；

热流道模板 (9) 设置在 A 板 (8) 的上部，热嘴 (10) 设置在热流道模板 (9) 中，且热嘴 (10) 延伸至第二通孔中；

上固定板 (12) 设置在热流道模板 (9) 的上部。

2. 根据权利要求 1 所述的一种双型注塑模具，其特征在于，B 板 (7) 和 A 板 (8) 之间为滑动配合。

一种双型注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具技术领域，具体涉及了一种双型注塑模具。

背景技术

[0002] 现在的塑料产品大部分是由多个塑料部件组成，每个塑料部件的形状不同，如果每个部件都用相应的注塑机来生产，一次出一个塑料部件有点浪费，而目前的解决办法是将两种塑料部件布置在同一套模具上，上述的模具是固定设置，注塑机要根据不同的部件来更换模具，对于批量较小的订单来说，更换操作频繁，影响生产效率。

实用新型内容

[0003] 为解决上述技术问题，我们提出了一种双型注塑模具，其目的：一台注塑机能同时生产两个注塑品，且减少更换注塑模具的时间。

[0004] 为达到上述目的，本实用新型的技术方案如下：

[0005] 一种双型注塑模具，包括两根推板导柱、下固定板、垫板、推板、模芯顶针板、模芯模仁、B 板、A 板、热流道模板、热嘴、上固定板和双模模角，两根推板导柱设置在下固定板的中部，推板设置在两根推板导柱上，所述的推板下部的下固定板上设有通孔；

[0006] 双模模角设置在两根推板导柱两侧的下固定板上，双模模角上设有两个对称的第一凹槽，模芯顶针板设置在第一凹槽的中部，垫板设置在模芯顶针板下侧的第一凹槽内，其中，模芯顶针板设置在推板的上部，垫板设置推板的一侧；

[0007] B 板设置在双模模角的上部，A 板设置 B 板的上部，B 板上设有两个与第一凹槽相对应的第一通孔，所述的 A 板上设有两个与第一通孔相应的第二通孔；

[0008] 模芯模仁设置在第一通孔中，且通过定位杆与模芯顶针板）相连接；

[0009] 定位杆凸出于模芯模仁；

[0010] 热流道模板设置在 A 板的上部，热嘴设置在热流道模板中，且热嘴延伸至第二通孔中；

[0011] 上固定板设置在热流道模板的上部。

[0012] 优选的，B 板和 A 板之间为滑动配合。

[0013] 通过上述技术方案，本实用新型通过 B 板、A 板、热流道模板和双模模角形成了两个独立空间，模芯模仁及模芯顶针板做成一个独立的模组，放入两个独立空间中，此两个独立空间分别设有一个热嘴，在生产中注塑机的喷嘴经两个热嘴将熔塑分别注入两个独立的模芯模仁中，开模后由注塑机穿过通孔推动推板，推板推动模芯顶针板，再由模芯顶针板推动模芯模仁中的顶针板将产品脱出模具；因使用两套模芯模仁，可一次性生产出两个注塑品，可根据情况安装两套不同注塑品的模芯模仁，并且更换模具时，只需要更换模芯模仁即可，减少了更换注塑模具的时间。

附图说明

[0014] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0015] 图 1 为本实用新型所公开的一种双型注塑模具的结构示意图。

[0016] 图中数字和字母所表示的相应部件名称：

[0017] 1. 推板导柱 2. 下固定板 3. 垫板 4. 推板 5. 模芯顶针板 6. 模芯模仁 7.B 板 8.A 板 9. 热流道模板 10. 热嘴 12 固定板 13. 双模模角 14. 定位杆

具体实施方式

[0018] 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作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。

[0019] 下面结合示意图对本实用新型的具体实施方式作进一步详细的说明。

[0020] 如图 1 所示，一种双型注塑模具，包括两根推板导柱 1、下固定板 2、垫板 3、推板 4、模芯顶针板 5、模芯模仁 6、B 板 7、A 板 8、热流道模板 9、热嘴 10、上固定板 12 和双模模角 13，两根推板导柱 1 设置在下固定板 2 的中部，推板 4 设置在两根推板导柱 1 上，所述的推板 4 下部的下固定板 2 上设有通孔。

[0021] 双模模角 13 设置在两根推板导柱 1 两侧的下固定板 2 上，双模模角 13 上设有两个对称的第一凹槽，模芯顶针板 5 设置在第一凹槽的中部，垫板 3 设置在模芯顶针板 5 下侧的第一凹槽内，其中，模芯顶针板 5 设置在推板 4 的上部，垫板 3 设置推板 4 的一侧。

[0022] B 板 7 设置在双模模角 13 的上部，A 板 8 设置 B 板 7 的上部，B 板 7 上设有两个与第一凹槽相对应的第一通孔，所述的 A 板 8 上设有两个与第一通孔相应的第二通孔。

[0023] 模芯模仁 6 设置在第一通孔中，且通过定位杆 14 与模芯顶针板 5 相连接；使模芯顶针板 5 能直接推动模芯模仁 6 中的顶针板将产品脱出模具。

[0024] 定位杆 14 凸出于模芯模仁 6，方便了定位杆 14 与模芯模仁 6 中的顶针板相连接。

[0025] 热流道模板 9 设置在 A 板 8 的上部，热嘴 10 设置在热流道模板 9 中，且热嘴 10 延伸至第二通孔中。

[0026] 上固定板 12 设置在热流道模板 9 的上部。

[0027] B 板 7 和 A 板 8 之间为滑动配合。

[0028] 通过 B 板 7、A 板 8、热流道模板 9 和双模模角 13 形成了两个独立空间，模芯模仁 6 及模芯顶针板 5 做成一个独立的模组，放入所述的两个独立空间中，此两个独立空间分别设有一个热嘴 10，在生产中注塑机的喷嘴经两个热嘴 10 将熔塑分别注入两个独立的模芯模仁 6 中。开模后由注塑机穿过通孔推动推板 4，推板 4 推动模芯顶针板 5，再由模芯顶针板 5 推动模芯模仁 6 中的顶针板将产品脱出模具；因使用两套模芯模仁，可一次性生产出两个注塑品，可根据情况安装两套不同注塑品的模芯模仁 6，并且更换模具时，只需要更换模芯模仁即可，减少了更换注塑模具的时间。

[0029] 以上就是一种双型注塑模具的结构特点和作用效果，其优点：结构简单实用，一台

注塑机能同时生产两个注塑品，且减少了更换注塑模具的时间。

[0030] 以上所述的仅是本实用新型的优选实施方式，应当指出，对于本领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型创造构思的前提下，还可以做出若干变形和改进，这些都属于本实用新型的保护范围。

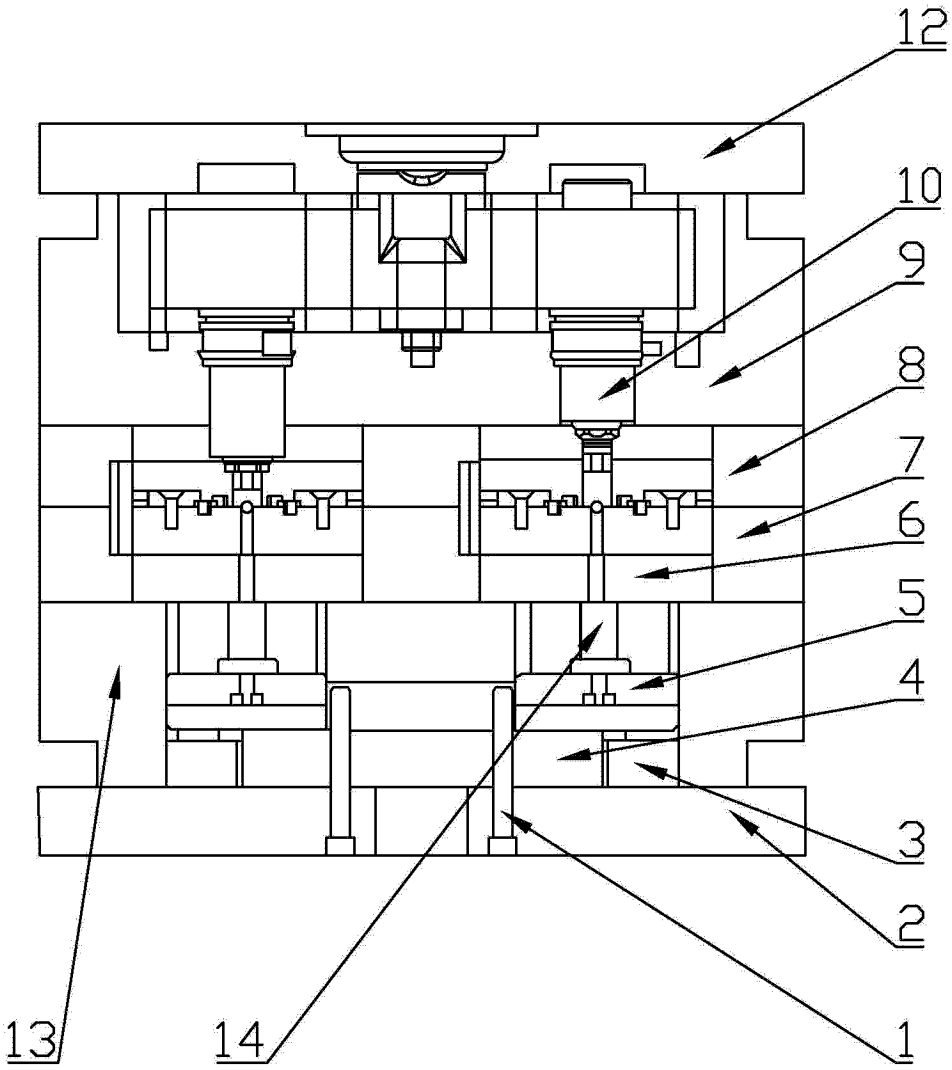


图 1