



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 101774257 A

(43) 申请公布日 2010. 07. 14

(21) 申请号 200910264556. 0

(22) 申请日 2009. 12. 28

(71) 申请人 凯达电子(昆山)有限公司

地址 215300 江苏省昆山市开发区高科技工业园凯达路 88 号

(72) 发明人 黄乐文 任拥军 肖辉

(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 严志平

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

B29C 45/73(2006. 01)

B29C 45/38(2006. 01)

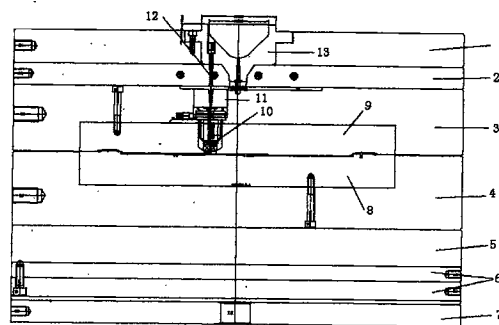
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

三板模注塑模具

(57) 摘要

本发明公开了一种三板模注塑模具,包括定模固定板、定模脱料板、定模板、动模板、动模模脚、顶板和定模固定板,定模板和动模板上分别设置有定模仁和动模仁,定模仁和动模仁上的型芯相互对应形成型腔,在定模板上的流道的前端设置有热嘴,热嘴内设置有进料骨,其后部则设置有热嘴压板,定模板上同时还设置有热嘴接线装置,热嘴通过热嘴接线装置与电源连接。本发明通过在流道前端设置热嘴对塑料进行再次加热来进行注塑,解决了三板模因流道长、温度易损失、塑料易冷却至使制品很难填充射饱的问题,使得成型技术人员在成型条件区域有很大的空间注塑出好的制品,同时也提高了生产效率,因为不需要热流道板,所以也大大降低了材料成本。



1. 一种三板模注塑模具,包括定模固定板,定模脱料板、定模板、动模板、动模模脚、顶板和定模固定板,其中,在定模板和动模板上分别设置有定模仁和动模仁,定模仁和动模仁上的型芯相互对应形成型腔,其特征在于,在定模板上的流道的前端设置有热嘴,热嘴内设置有进料骨,其后部则设置有热嘴压板,在定模板上同时还设置有热嘴接线装置,热嘴通过热嘴接线装置与电源连接。

2. 根据权利要求 1 所述的三板模注塑模具,其特征在于,所述的定模固定板上设置有拉料针,拉料针同时与流道和热嘴中的进料骨连接。

3. 根据权利要求 1 所述的三板模注塑模具,其特征在于,所述的定模固定板上还设置有灌嘴,灌嘴口与流道相通。

三板模注塑模具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种注塑模具的加热装置,尤其是涉及一种注塑模具的流道前端设置的加热热嘴,属于模具制造技术领域。

背景技术

[0002] 目前,许多塑料制品都是通过注塑成型的方式加工而成,在注塑过程中一些制品因塑料本身的流动性、制品的内置结构、制品胶位的厚薄等因素使制品很难填充射饱,操作人员为了克服这些问题只有改变正常的成型条件,例如,高速高压注塑、保压时间延长、提高模温,此种方式影响了制品的品质,如制品出现毛边、粘模、应力、翘曲变形等。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术的不足,本发明的目的在于提供一种结构简单、能改很好地改善塑料的流动性,使制品成型容易的三板模注塑模具。

[0004] 本发明是通过以下技术方案来实现的:

[0005] 一种三板模注塑模具,包括定模固定板,定模脱料板、定模板、动模板、动模模脚、顶板和定模固定板,其中,在定模板和动模板上分别设置有定模仁和动模仁,定模仁和动模仁上的型芯相互对应形成型腔,其特征在于,在定模板上的流道的前端设置有热嘴,热嘴内设置有进料骨,其后部则设置有热嘴压板,在定模板上同时还设置有热嘴接线装置,热嘴通过热嘴接线装置与电源连接。

[0006] 上述的定模固定板上设置有拉料针,拉料针同时与流道和热嘴中的进料骨连接。

[0007] 进一步,上述的定模固定板上还设置有灌嘴,灌嘴口与流道相通。

[0008] 本发明的有益效果是:本发明通过在流道前端设置热嘴对塑料进行再次加热的方式来进行注塑的,解决了三板模因流道长、温度易损失、塑料易冷却至使制品很难填充射饱的问题,使得成型技术人员在成型条件区域有很大的空间注塑出好的制品,同时也提高了生产效率,因为不需要热流道板,所所以也大大降低了材料成本。

附图说明

[0009] 图1为本发明一实施例结构示意图。

[0010] 图中主要附图标记含义为:

[0011]	1、定模固定板	2、定模脱料板	3、定模板	4、动模板
[0012]	5、动模模脚	6、顶板	7、动模固定板	
[0013]	8、动模仁	9、定模仁	10、热嘴	
[0014]	11、热嘴压板	12、拉料针	13、灌嘴	

具体实施方式

[0015] 下面将结合附图,详细说明本发明的具体实施方式:

[0016] 图 1 为本发明一实施例结构示意图。

[0017] 如图 1 所示：三板模注塑模具，包括定模固定板 1、定模脱料板 2、定模板 3、动模板 4、动模模脚 5、顶板 6 和定模固定板 7，其中，在定模板 3 和动模板 4 上分别设置有定模仁 9 和动模仁 8，定模仁 9 和动模仁 8 上的型芯相互对应形成型腔，而在定模板 3 上的流道的前端设置有热嘴 10，热嘴 10 内设置有进料骨，其后部则设置有热嘴压板 11，用于固定热嘴 10，在定模板 3 上同时还设置有热嘴接线装置，热嘴 10 通过热嘴接线装置与电源连接。

[0018] 在定模固定板 1 上设置有拉料针 12，拉料针 12 同时与流道和热嘴 10 中的进料骨连接，而定模固定板 1 上还设置有灌嘴 13，灌嘴 13 的口与流道相通。

[0019] 其工作原理如下：

[0020] 在注塑的过程中，由设置在定模固定板 1 上的灌嘴 13 进料，塑料顺着流道直接流向热嘴 10，然后经热嘴加温后，流向型腔，注塑成型成制品，注塑完成后，在开模的过程中，安装于定模固定板 1 上的拉料针 12 拉住热嘴 10 内的进料骨和流道，由定模脱料板 2 推下，完成一个注塑程序。

[0021] 在本实施例中，热嘴 10 不需要热流道板控制，节约了材料成本，通过热嘴 10 在流道前端加热塑料，增加了塑料的流动性，使其迅速射向型腔，使得注塑效果好。

[0022] 以上已以较佳实施例公开了本发明，然其并非用以限制本发明，凡采用等同替换或者等效变换方式所获得的技术方案，均落在本发明的保护范围之内。

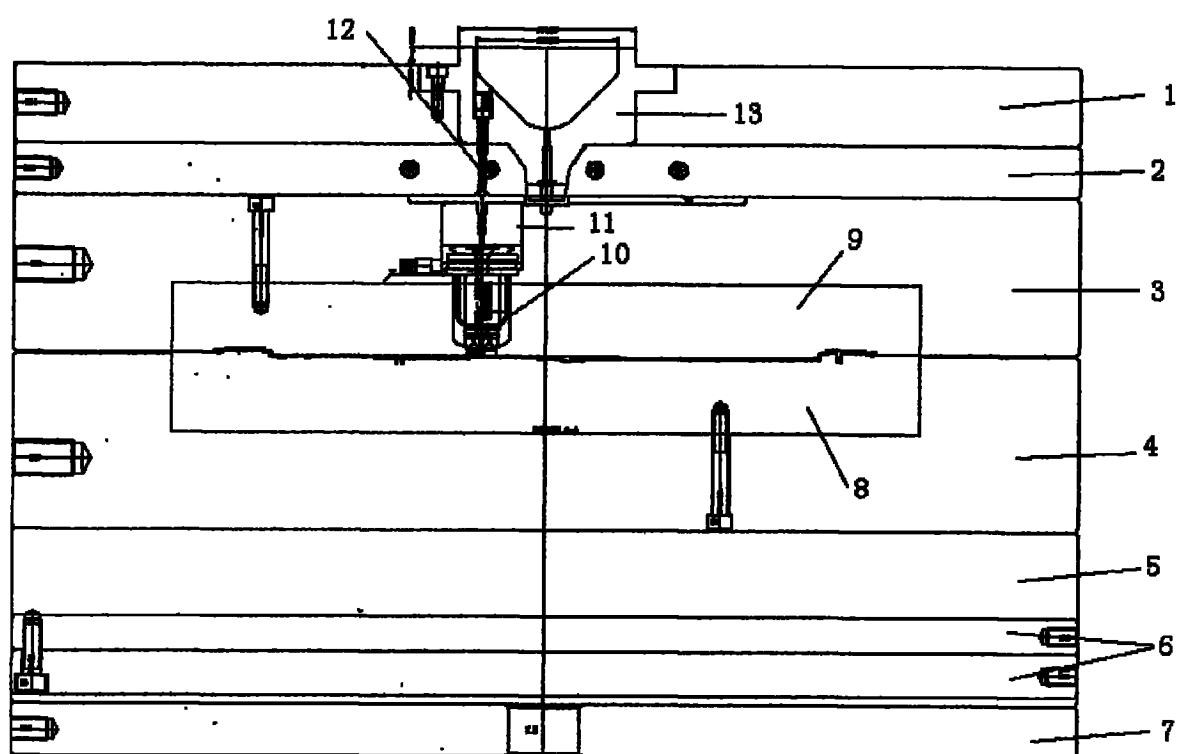


图 1