



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202781645 U

(45) 授权公告日 2013.03.13

(21) 申请号 201220465795.X

(22) 申请日 2012.09.13

(73) 专利权人 晟扬精密模具(昆山)有限公司
地址 215332 江苏省苏州市昆山市花桥镇蓬青路 98 号

(72) 发明人 陈宗慧 黄小兵 杨振

(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

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

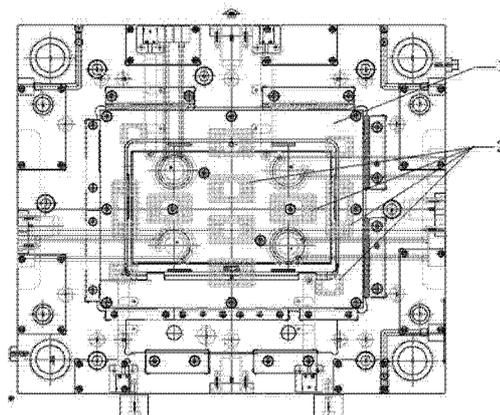
(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称
具有隔热片的模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种具有隔热片的模具,包括:母模,所述母模内部设置有母模仁,其特征在于:所述母模仁相配合的周边所有部件都设置有便于母模仁快速加温和快速冷却的隔热片,所述隔热片厚度为 2mm;所述隔热片为矩形,其中三个角为直角,另一个角为圆角。本实用新型提供的具有隔热片的模具,结构简单、使用方便、效率高,有利于母模仁的快速加温和快速冷却,对于整个注塑生产过程非常重要,提高了产品的质量。



1. 具有隔热片的模具,包括:母模,所述母模内部设置有母模仁,其特征在于:所述母模仁相配合的周边所有部件都设置有便于母模仁快速加温和快速冷却的隔热片,所述隔热片厚度为 2mm。

2. 根据权利要求 1 所述的具有隔热片的模具,其特征在于:所述隔热片为矩形,其中三个角为直角,另一个角为圆角。

具有隔热片的模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种具有隔热片的模具。

背景技术

[0002] 将模具型腔表面加热到塑料的热变形温度,然后注入塑料,注塑过程中,模具的温度保持不变,完毕后模具的温度逐渐下降至取出产品,下一注射处理启动,模具表面迅速加热。模具温度升高和降低都很快。

[0003] 主要是针对成型模具。成型模具模仁及外观滑块内开设均匀分布水路,利用高温高压水蒸汽为快速加热媒体,冷冻水为冷却媒体,再用空气气管气压,透过 RHCM (高速高温成型技术),在塑料中加入 GF,生产出来具有反光效果的外壳,RHCM 能解决普通成型难以解决的结合线、流痕等产品问题,设备制在模仁及滑场内水路中进行切换,加热,冷却模具。

[0004] 射胶前模仁及滑块内水路中用高温高压水蒸汽快速加热模具到较高温度(120度)。

[0005] 射胶中利用蒸汽保持温度。

[0006] 射胶完模仁及滑块内水路中停止供给蒸汽,用空气管道气压吹干净水路内残留水气,再转通冷冻水进行模具快速降温。

[0007] 降到适当温度,产品冷却后顶出开模进入第二个循环。RHCM 设备相当于就是一个可快速加温,快速冷却模具。

实用新型内容

[0008] 目的:为了克服现有技术中存在的不足,本实用新型提供一种结构简单、使用方便、效率高的具有隔热片的模具。

[0009] 技术方案:为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案为:具有隔热片的模具,包括:母模,所述母模内部设置有母模仁,其特征在于:所述母模仁相配合的周边所有部件都设置有便于母模仁快速加温和快速冷却的隔热片,所述隔热片厚度为 2mm。

[0010] 作为优选方案,所述隔热片为矩形,其中三个角为直角,另一个角为圆角。

[0011] 有益效果:本实用新型提供的具有隔热片的模具,结构简单、使用方便、效率高,有利于母模仁的快速加温和快速冷却,对于整个注塑生产过程非常重要,提高了产品的质量。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型的结构示意图;

[0013] 图 2 至图 3 为本实用新型中隔热片的结构示意图。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本实用新型作更进一步的说明。

[0015] 如图 1 所示,具有隔热片的模具,包括母模,母模内部设置有母模仁 1,母模仁 1 相

配合的周边所有部件都设置有便于母模仁快速加温和快速冷却的隔热片 2, 隔热片 2 厚度为 2mm。

[0016] 作为优选方案, 如图 2 至图 3 所示, 隔热片 2 可以为矩形, 其中三个角为直角, 另一个角为圆角。

[0017] 以上已以较佳实施例公开了本实用新型, 然其并非用以限制本实用新型, 凡采用等同替换或者等效变换方式所获得的技术方案, 均落在本实用新型的保护范围之内。

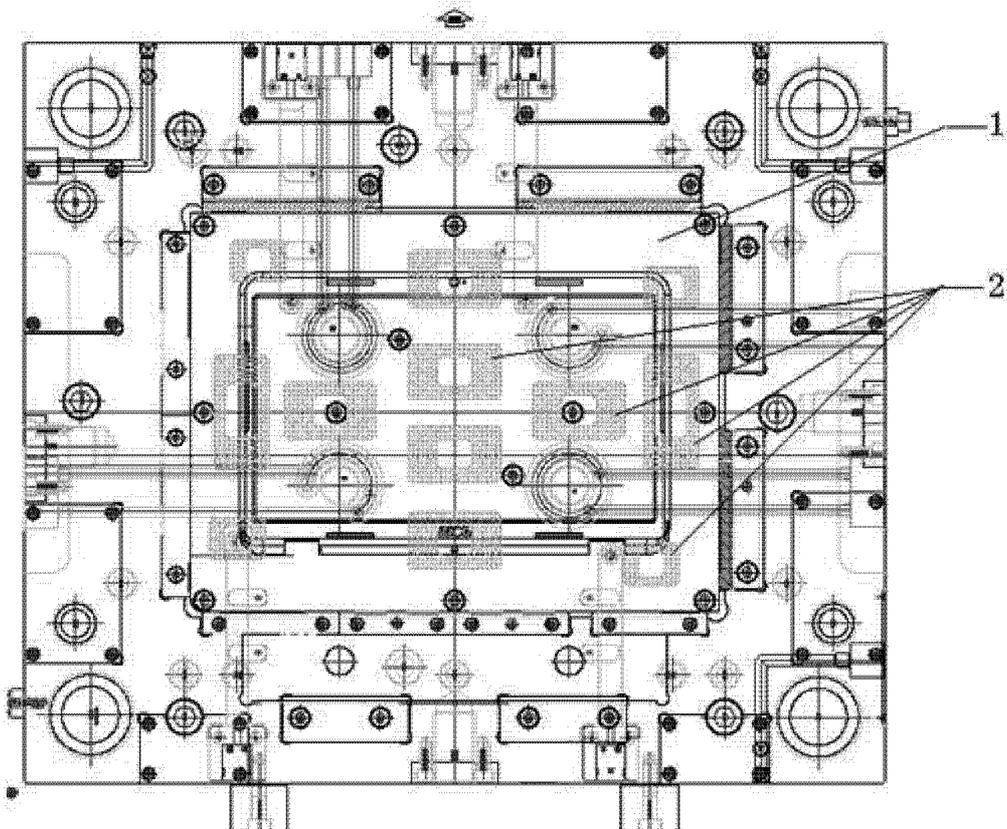


图 1

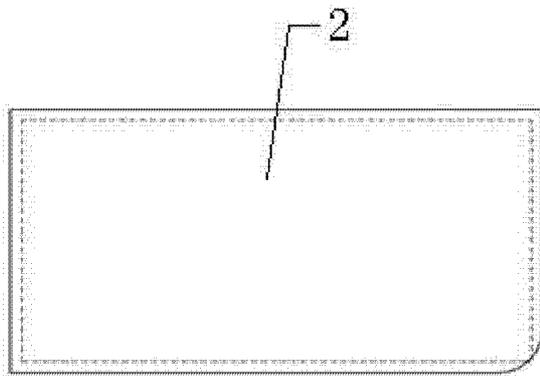


图 2

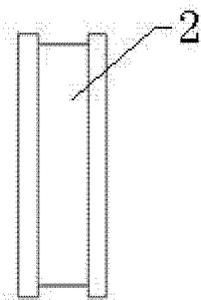


图 3