

# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202965072 U

(45) 授权公告日 2013. 06. 05

(21) 申请号 201220609202. 2

(22) 申请日 2012. 11. 19

(73) 专利权人 东莞市高记精密模胚制品有限公司

地址 523000 广东省东莞市大朗镇犀牛陂甲田路 30-32 号

(72) 发明人 张玉红

(74) 专利代理机构 深圳市千纳专利代理有限公司 44218

代理人 孔凡亮

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

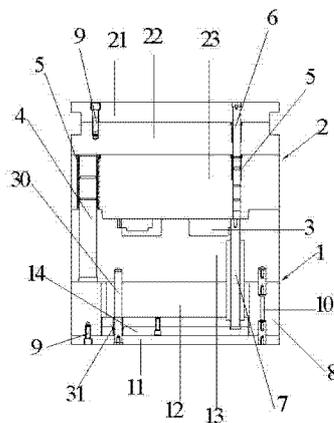
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54) 实用新型名称

一种塑胶注塑模胚

## (57) 摘要

本实用新型属于模具技术领域,尤其涉及一种塑胶注塑模胚,包括定模和动模,动模的下端设置有型腔,动模内设置有热流道;从上至下,动模包括固定连接的上模板、上顶板和凹模;从下至上,定模包括固定连接的下模板、下顶板和凸模,凸模和凹模之间贯设有导柱,并且位于凹模内的导柱的外壁套设有导套;上模板、上顶板和凹模之间贯设有小导柱,下顶板和凸模之间设置有回针,回针顶住小导柱,并且回针上设置有弹簧。相对于现有技术,本实用新型结构简单,生产成本低,将原料通过热流道直接用机械注塑的方法注入型腔中,再经过冷却,取模,就能得到塑胶件,由于型腔的形状和尺寸是不变的,因此能够保证生产的产品质量及其一致性。



1. 一种塑胶注塑模胚,其特征在于:包括定模和动模,所述动模的下端设置有型腔,所述动模内设置有热流道,所述热流道的一端与外界相通,另一端与所述型腔连通;从上至下,所述动模包括固定连接的上模板、上顶板和凹模;从下至上,所述定模包括固定连接的下模板、下顶板和凸模,所述凸模和所述凹模之间贯设有导柱,并且位于所述凹模内的导柱的外壁套设有导套;所述上模板、所述上顶板和所述凹模之间贯设有小导柱,所述下顶板和所述凸模之间设置有回针,所述回针顶住所述小导柱,并且所述回针上设置有弹簧。

2. 根据权利要求1所述的塑胶注塑模胚,其特征在于:所述下模板的两端各设置有一块方铁,其中一块所述方铁与所述下模板通过螺丝固定连接,另一块所述方铁通过管钉分别与所述凸模和所述下模板固定连接。

3. 根据权利要求1所述的塑胶注塑模胚,其特征在于:所述下模板、所述下顶板和所述凸模通过螺丝固定连接。

4. 根据权利要求1所述的塑胶注塑模胚,其特征在于:所述下顶板内设置有两块下垫板,两块所述下垫板通过螺丝固定连接。

5. 根据权利要求4所述的塑胶注塑模胚,其特征在于:所述下模板、所述下顶板和所述凸模内设置有中托边,并且所述中托边穿过两块所述下垫板的部分的外壁设置有中托司。

6. 根据权利要求1所述的塑胶注塑模胚,其特征在于:所述上模板和所述上顶板通过螺丝固定连接,所述上顶板和所述凹模通过螺丝固定连接。

7. 根据权利要求1所述的塑胶注塑模胚,其特征在于:所述小导柱穿过所述上顶板和所述凹模的部分的外壁套设有导套。

## 一种塑胶注塑模胚

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于模具技术领域,尤其涉及一种塑胶注塑模胚。

### 背景技术

[0002] 现有技术中,塑胶件一般采用简单的工具进行制作,但是这种方式的生产效率低,而且注塑件的质量及其一致性很难得到保证,不能满足工业化生产。

[0003] 为了满足工业化生产的需要,人们逐渐开发出一些塑胶注塑模具,但是这些模具结构过于复杂,生产成本较高,不利于提高企业的生产竞争力。

[0004] 有鉴于此,确有必要提供一种结构简单、生产成本低同时又能保证产品质量及其一致性的塑胶注塑模胚。

### 实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于:针对现有技术的不足,而提供一种结构简单、生产成本低同时又能保证产品质量及其一致性的塑胶注塑模胚。

[0006] 为了达到上述目的,本实用新型采用如下技术方案是:

[0007] 一种塑胶注塑模胚,包括定模和动模,所述动模的下端设置有型腔,所述动模内设置有热流道,所述热流道的一端与外界相通,另一端与所述型腔连通;从上至下,所述动模包括固定连接的上模板、上顶板和凹模;从下至上,所述定模包括固定连接的下模板、下顶板和凸模,所述凸模和所述凹模之间贯设有导柱,并且位于所述凹模内的导柱的外壁套设有导套;所述上模板、所述上顶板和所述凹模之间贯设有小导柱,所述下顶板和所述凸模之间设置有回针,所述回针顶住所述小导柱,并且所述回针上设置有弹簧。

[0008] 作为本实用新型塑胶注塑模胚的一种改进,所述下模板的两端各设置有一块方铁,其中一块所述方铁与所述下模板通过螺丝固定连接,另一块所述方铁通过管钉分别与所述凸模和所述下模板固定连接。

[0009] 作为本实用新型塑胶注塑模胚的一种改进,所述下模板、所述下顶板和所述凸模通过螺丝固定连接。

[0010] 作为本实用新型塑胶注塑模胚的一种改进,所述下顶板内设置有两块下垫板,两块所述下垫板通过螺丝固定连接。

[0011] 作为本实用新型塑胶注塑模胚的一种改进,所述下模板、所述下顶板和所述凸模内设置有中托边,并且所述中托边穿过两块所述下垫板的部分的外壁设置有中托司。

[0012] 作为本实用新型塑胶注塑模胚的一种改进,所述上模板和所述上顶板通过螺丝固定连接,所述上顶板和所述凹模通过螺丝固定连接。

[0013] 作为本实用新型塑胶注塑模胚的一种改进,所述小导柱穿过所述上顶板和所述凹模的部分的外壁套设有导套。

[0014] 相对于现有技术,本实用新型结构简单,生产成本低,将原料通过热流道直接用机械注塑的方法注入型腔中,再经过冷却,取模,就能得到塑胶件,由于型腔的形状和尺寸是

不变的,因此能够保证生产的产品的质量及其一致性。而且,为了满足不同塑胶件的需求,还可以通过简单地更换具有不同形状和尺寸大小的型腔的办法来实现,适用性强。

#### 附图说明

[0015] 图 1 是本实用新型的剖视图。

#### 具体实施方式

[0016] 如图 1 所示,本实用新型提供的一种塑胶注塑模胚,包括定模 1 和动模 2,动模 2 的下端设置有型腔 3,动模 2 内设置有热流道,热流道的一端与外界相通,另一端与型腔 3 连通;从上至下,动模 2 包括固定连接的上模板 21、上顶板 22 和凹模 23;从下至上,定模 1 包括固定连接的下模板 11、下顶板 12 和凸模 13,凸模 13 和凹模 23 之间贯设有导柱 4,并且位于凹模 23 内的导柱 4 的外壁套设有导套 5;上模板 21、上顶板 22 和凹模 23 之间贯设有小导柱 6,下顶板 12 和凸模 13 之间设置有回针 7,回针 7 顶住小导柱 6,并且回针 7 上设置有弹簧。其中,导套 5 在开模时具有定位导向的作用。

[0017] 其中,下模板 11 的两端各设置有一块方铁 8,其中一块方铁 8 与下模板 11 通过螺丝 9 固定连接,另一块方铁 8 通过管钉 10 分别与凸模 13 和下模板 11 固定连接。

[0018] 下模板 11、下顶板 12 和凸模 13 通过螺丝 9 固定连接。

[0019] 下顶板 12 内设置有两块下垫板 14,两块下垫板 14 通过螺丝 9 固定连接。

[0020] 下模板 11、下顶板 12 和凸模 13 内设置有中托边 30,并且中托边 30 穿过两块下垫板 14 的部分的外壁设置有中托司 31。

[0021] 上模板 21 和上顶板 22 通过螺丝 9 固定连接,上顶板 22 和凹模 23 通过螺丝 9 固定连接。

[0022] 小导柱 6 穿过上顶板 22 和凹模 23 的部分的外壁套设有导套 5。

[0023] 使用时,先将定模 1 和动模 2 合模,从热流道向型腔 3 内射胶,保压和冷却一定时间,然后通过回针 7 顶开固设在动模 2 内的小导柱,使定模 1 和动模 2 开模,即可取出塑胶件,操作十分简单。

[0024] 总之,本实用新型结构简单,生产成本低,将原料通过热流道直接用机械注塑的方法注入型腔 3 中,再经过冷却,取模,就能得到塑胶件,由于型腔 3 的形状和尺寸是不变的,因此能够保证生产的产品的质量及其一致性。而且,为了满足不同塑胶件的需求,还可以通过简单地更换具有不同形状和尺寸大小的型腔 3 的办法来实现,适用性强。

[0025] 根据上述说明书的揭示和教导,本实用新型所属领域的技术人员还可以对上述实施方式适当的变更和修改。因此,本实用新型并不局限于上面揭示和描述的具体实施方式,对本实用新型的一些修改和变更也应当落入本实用新型的权利要求的保护范围内。此外,尽管本说明书中使用了一些特定的术语,但这些术语只是为了方便说明,并不对本实用新型构成任何限制。

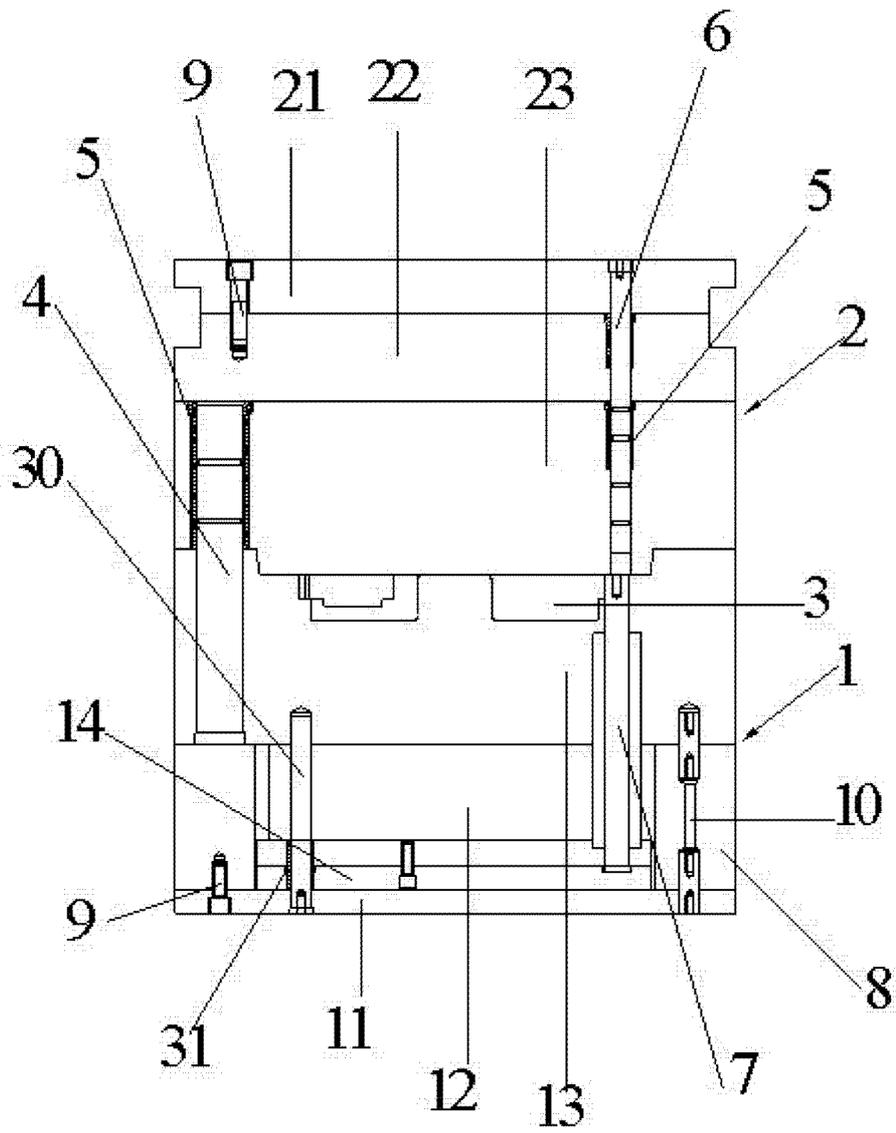


图 1