



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210940292 U

(45)授权公告日 2020.07.07

(21)申请号 201921768481.5

(22)申请日 2019.10.21

(73)专利权人 常熟市亚立克科技有限公司

地址 215500 江苏省苏州市常熟市台资工业园(东张区)

(72)发明人 李佳

(74)专利代理机构 苏州根号专利代理事务所
(普通合伙) 32276

代理人 项丽

(51)Int.Cl.

B29C 45/27(2006.01)

B29C 45/38(2006.01)

B29C 45/40(2006.01)

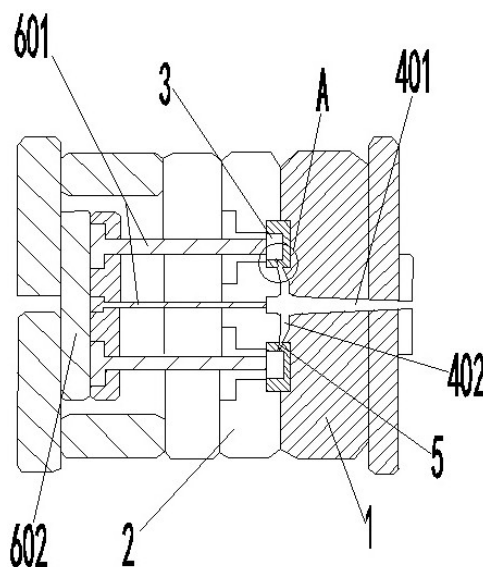
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种具有潜伏式浇口的挡纸器注塑模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种具有潜伏式浇口的挡纸器注塑模具,包括上模板、下模板、注塑型腔、用于胶料流动的注塑流道和流入所述注塑型腔内部的浇口,其特征在于:所述浇口设于注塑模具下模板的内部,所述浇口包含第一端面和第二端面,所述浇口第一端面与所述注塑流道相联通,所述浇口第二端面与所述注塑型腔相联通,所述第一端面截面积大于所述第二端面截面积,所述的第二端面完全位于所述注塑型腔的侧壁上。本实用新型的一种具有潜伏式浇口的挡纸器注塑模具,通过改变浇口的形式使得挡纸器脱模时,浇口和挡纸器主动分离,无需二次加工。另外在产品上浇口留下的痕迹较小,产品外观精度也行相应提高。实用性较强,适合批量生产。



1. 一种具有潜伏式浇口的挡纸器注塑模具,包括右模板(1)、左模板(2)、注塑型腔(3)、用于胶料流动的注塑流道和浇口(5),其特征在于:所述浇口(5)设于注塑模具左模板(2)的内部,所述浇口(5)的两端分别为第一端面和第二端面,所述第一端面与所述注塑流道相连通,所述第二端面与所述注塑型腔相连通,所述第一端面截面积大于所述第二端面截面积,所述的第二端面完全位于所述注塑型腔(3)的侧壁上。

2. 根据权利要求1所述的一种具有潜伏式浇口的挡纸器注塑模具,其特征在于:所述第一端面向第二端面延伸方式为曲线延伸。

3. 根据权利要求1所述的一种具有潜伏式浇口的挡纸器注塑模具,其特征在于:所述第一端面向第二端面延伸路径中所述浇口(5)截面积递减。

4. 根据权利要求1所述的一种具有潜伏式浇口的挡纸器注塑模具,其特征在于:所述注塑模具包括多个所述注塑型腔(3)。

5. 根据权利要求1所述的一种具有潜伏式浇口的挡纸器注塑模具,其特征在于:所述左模板(2)还设置有用于将产品顶出的顶出机构。

6. 根据权利要求5所述的一种具有潜伏式浇口的挡纸器注塑模具,其特征在于:所述顶出机构包括顶针(601)和顶板(602)。

一种具有潜伏式浇口的挡纸器注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具，特别是涉及具有潜伏式浇口的模具。

背景技术

[0002] 在生产挡纸器时，通常采用注塑模具生产，之前生产挡纸器的模具在注塑时采用侧面进胶，浇口为侧面扇形浇口，产品出模后，浇口和产品是连在一起的，需要手动去除，浪费大量的人力和时间，并且会在产品表面留下较大的浇口痕迹，影响产品精度。

实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是要提供一种使用方便、精度较高的挡纸器注塑模具。

[0004] 为达到上述目的，本实用新型采用的技术方案是：

[0005] 本实用新型提供了一种具有潜伏式浇口的挡纸器注塑模具包括右模板、左模板、注塑型腔、用于胶料流动的注塑流道和流入所述注塑型腔内部的浇口，其中所述浇口设于注塑模具左模板的内部，所述浇口的两端分别为第一端面和第二端面，所述第一端面与所述注塑流道相连通，所述第二端面与所述注塑型腔相连通，所述浇口第一端面截面积大于所述第二端面截面积，所述的第二端面完全位于所述注塑型腔的侧壁上。

[0006] 进一步地，所述第一端面向第二端面延伸方式为曲线延伸。

[0007] 进一步地，所述第一端面向第二端面延伸路径中所述浇口截面积递减。

[0008] 进一步地，所述注塑模具上包括多个所述注塑型腔。

[0009] 进一步地，所述左模板还设置有用于将产品顶出的顶出装置。

[0010] 进一步地，所述顶出装置包括顶针和顶板。

[0011] 由于上述技术方案运用，本实用新型与现有技术相比具有下列优点：

[0012] 本实用新型的一种具有潜伏式浇口的挡纸器注塑模具，通过改变浇口的形式使得挡纸器脱模时，浇口和挡纸器主动分离，无需二次加工。另外在产品上浇口留下的痕迹较小，产品外观精度也行相应提高。实用性较强，适合批量生产。

附图说明

[0013] 后文将参照附图以示例性而非限制性的方式详细描述本实用新型的一些具体实施例。附图中相同的附图标记标示了相同或类似的部件或部分。本领域技术人员应该理解，这些附图未必是按比例绘制的。附图中：

[0014] 图1是本实用新型一个实施例模具的结构示意图；

[0015] 图2是图1中A处浇口与注塑型腔连接的示意图；

[0016] 图3是图1所示的下模板的俯视图。

[0017] 其中，附图标记说明如下：

[0018] 1、右模板；2、左模板；3、注塑型腔；401、主流道；402、分流道；5、浇口；601、顶针；602、顶板。

具体实施方式

[0019] 下面将结合附图对本实用新型的技术方案进行清楚、完整地描述,需要说明的是,术语“中心”、“上”、“下”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。此外,术语“第一”、“第二”、“第三”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性。

[0020] 此外,下面所描述的本实用新型不同实施方式中所涉及的技术特征只要彼此之间未构成冲突就可以相互结合。

[0021] 如图3所示的注塑模具,其生产的产品为挡纸器,所述挡纸器为异形。

[0022] 如图1所示的注塑模具包括右模板1、左模板2、注塑型腔3、注塑流道和浇口5。注塑型腔3和注塑流道位于左右模板之间,左右模板之间存在多个注塑型腔3和注塑流道,右模板1和左模板2截面形状均为长方形。

[0023] 注塑型腔3在注塑模具的排列应成对称和等距离分布。注塑型腔3的数量不受限制,若注塑模具中同时设置有多个注塑型腔3,则可以提高生产效率。注塑型腔3的形状大小与挡纸器的形状大小相契合。

[0024] 注塑流道分为主流道401和分流道402。分流道402在注塑模具的排列也应成对称和等距离分布,主流道401截面积大于分流道402,注塑流道的截面形状为半圆形。

[0025] 浇口5位于左模板2内部,与注塑型腔3和注塑分流道402均相连通,浇口5的截面积在与注塑分流道402相连通的第一端面最大,然后面积递减,到与注塑型腔3相连通的第二端面时达到最小。第二端面完全位于注塑型腔3的侧壁上。第一端面到达第二端面的通道为曲线通道。

[0026] 生产时,挡纸器熔料由注塑机注入主流道401,再由主流道401进入各个分流道402,接着在经过如图2所示形状的浇口5进入注塑型腔3,然后冷却成型。

[0027] 挡纸器成型后,左右模板分开,位于左模板2的顶板602先向右伸展,带动顶板602上的顶针601一起向右运动,

[0028] 顶针601将多个注塑型腔3里成型的挡纸器和流道里冷却成型的熔料先后推出,这时挡纸器和浇口5内成型的熔料就实现了自动分离,无需第二次加工。

[0029] 本实用新型使用方便,无需手动分离挡纸器和废料,节约大量人力物力。且浇口遗留在挡纸器上的痕迹较小,具有很高的实用价值。

[0030] 上述实施例只为说明本实用新型的技术构思及特点,其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本实用新型的内容并据以实施,并不能以此限制本实用新型的保护范围,凡根据本实用新型精神实质所作的等效变化或修饰,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

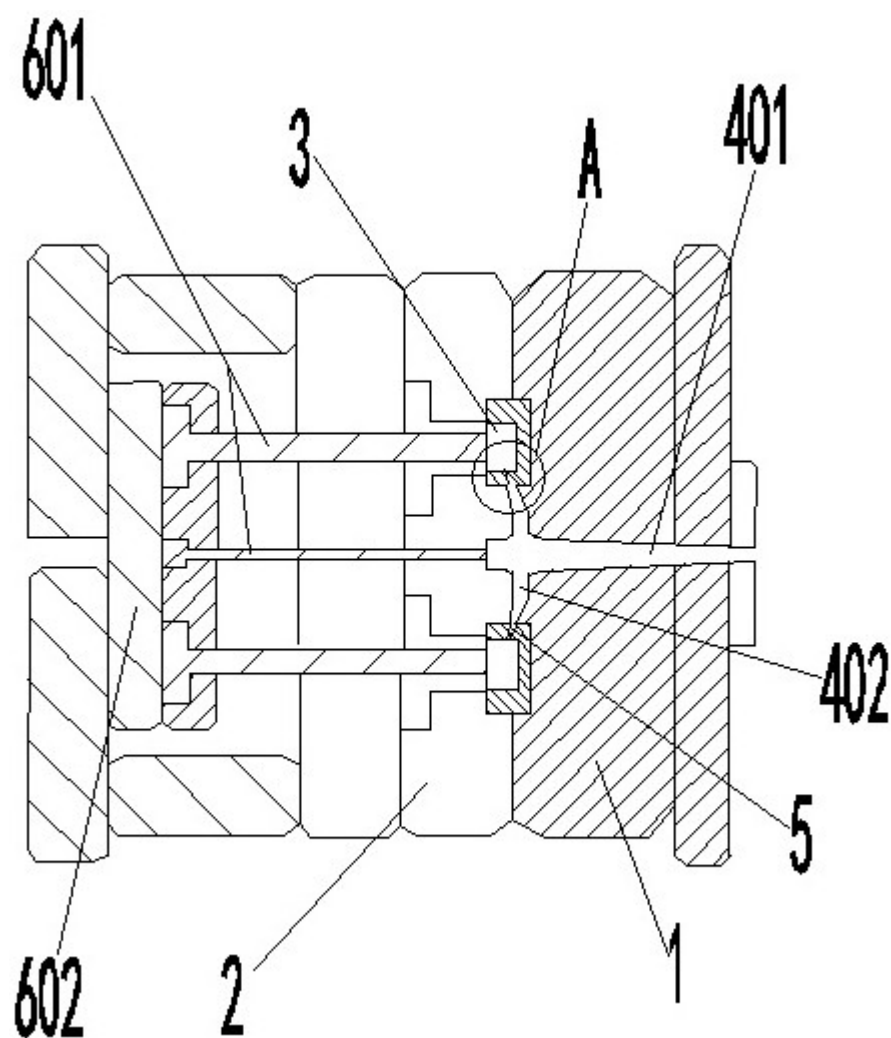


图1

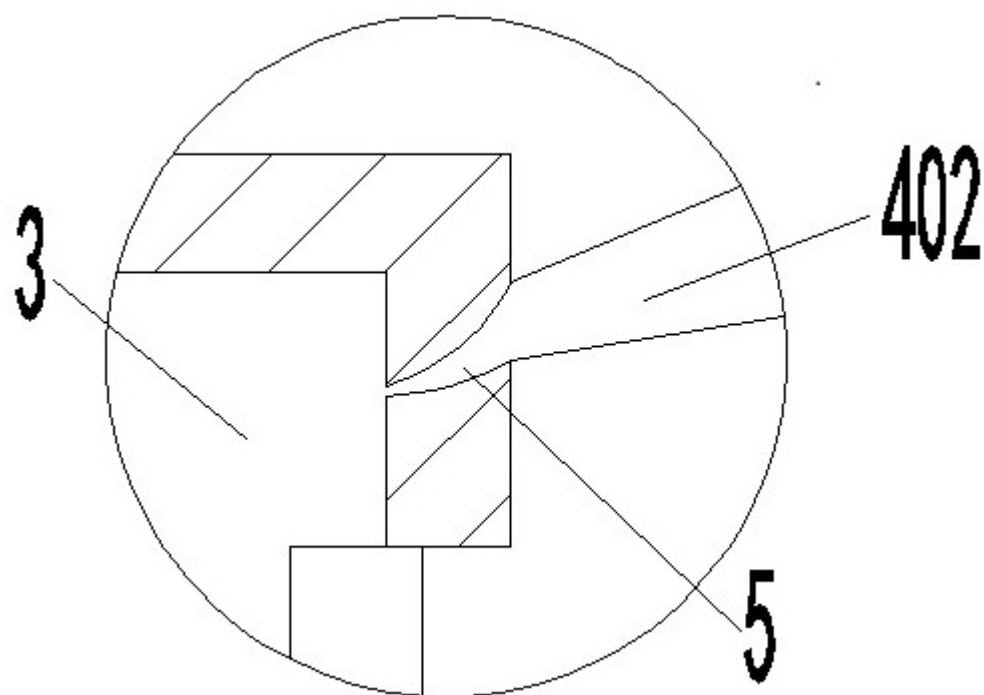


图2

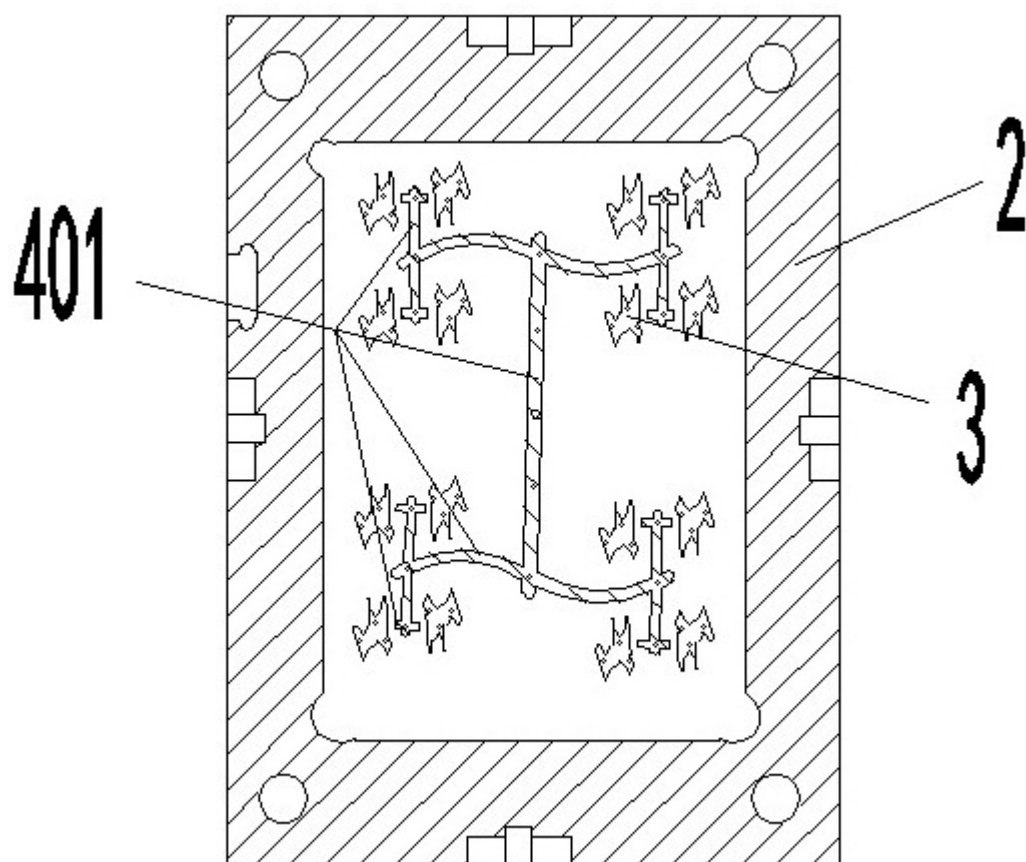


图3