



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105034275 A

(43) 申请公布日 2015. 11. 11

(21) 申请号 201510535459. 6

(22) 申请日 2015. 08. 28

(71) 申请人 贾玉平

地址 213164 江苏省常州市武进区高新技术
产业开发区长三角模具城 27-1 号常州
博赢模具有限公司

(72) 发明人 贾玉平 刘树仁

(74) 专利代理机构 常州市维益专利事务所
32211

代理人 王凌霄

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

B29C 45/27(2006. 01)

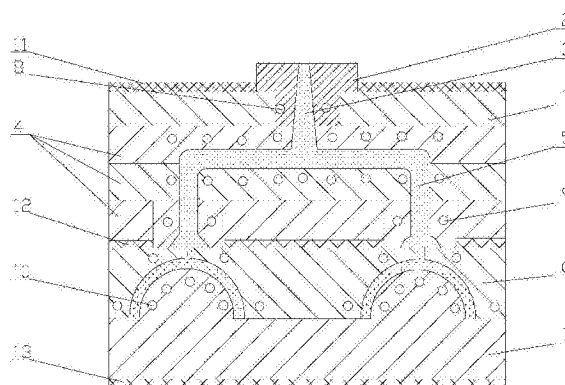
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

适用于热固性塑料成型的注塑模具

(57) 摘要

本发明涉及注塑模具的技术领域,尤其是一种适用于热固性塑料成型的注塑模具,具有定模座板,所述的定模座板的中间位置处设置有主流道衬套,所述的主流道衬套内开设有主流道,定模座板的下表面设置有多层温流道板,所述的多层温流道板内共同开设有与主流道相衔接的分流道,位于最下层的温流道板的下表面设置有凹模板,所述的凹模板的下表面设置有动模板;所述的主流道衬套上均匀开设有若干个主流道冷却水孔,每层温流道板上都均匀开设有若干个分流道冷却水孔。该注塑模具不但使塑料不会固化,而且使得塑料具有适宜的粘度,保证注射成型的顺利进行。



1. 一种适用于热固性塑料成型的注塑模具,其特征在于:具有定模座板(1),所述的定模座板(1)的中间位置处设置有主流道衬套(2),所述的主流道衬套(2)内开设有主流道(3),定模座板(1)的下表面设置有多层温流道板(4),所述的多层温流道板(4)内共同开设有与主流道(3)相衔接的分流道(5),位于最下层的温流道板(4)的下表面设置有凹模板(6),所述的凹模板(6)的下表面设置有动模板(7);所述的主流道衬套(2)上均匀开设有若干个主流道冷却水孔(8),每层温流道板(4)上都均匀开设有若干个分流道冷却水孔(9)。

2. 根据权利要求1所述的适用于热固性塑料成型的注塑模具,其特征在于:所述的凹模板(6)和动模板(7)上均匀开设有若干个位于塑料制品成型腔周围的加热器安装孔(10)。

3. 根据权利要求1所述的适用于热固性塑料成型的注塑模具,其特征在于:所述的定模座板(1)的上表面设置有定模绝热板(11),所述的位于最下层的温流道板(4)和凹模板(6)之间设置有温热模隔热板(12),所述的动模板(7)的下表面设置有动模绝热板(13)。

适用于热固性塑料成型的注塑模具

技术领域

[0001] 本发明涉及注塑模具的技术领域,尤其是一种适用于热固性塑料成型的注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑模具是生产塑胶制品的工具,它将受热融化的材料由高压射入模腔,经冷却固化后,得到成型品。热固性塑料第一次加热时可以软化流动,加热到一定温度,产生化学反应—交联反应而固化变硬,这种变化是不可逆的,此后,再次加热时,已不能再变软流动了。正是借助这种特性进行成型加工,利用第一次加热时的塑化流动,在压力下充满型腔,进而固化成为确定形状和尺寸的制品。然而,现有的多数注塑模具在结构设计上存在一些不足之处,致使热固性塑料在流道系统中就已经产生固化现象,造成注塑成型不能顺利进行下去,且浪费了大量的热固性塑料原料。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是:提供一种适用于热固性塑料成型的注塑模具,克服现有注塑模具在使用热固性塑料成型时在流道系统中就已经产生固化现象的缺陷。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:一种适用于热固性塑料成型的注塑模具,具有定模座板,所述的定模座板的中间位置处设置有主流道衬套,所述的主流道衬套内开设有主流道,定模座板的下表面设置有多层温流道板,所述的多层温流道板内共同开设有与主流道相衔接的分流道,位于最下层的温流道板的下表面设置有凹模板,所述的凹模板的下表面设置有动模板;所述的主流道衬套上均匀开设有若干个主流道冷却水孔,每层温流道板上都均匀开设有若干个分流道冷却水孔。

[0005] 进一步限定,上述技术方案中所述的凹模板和动模板上均匀开设有若干个位于塑料制品成型腔周围的加热器安装孔。

[0006] 进一步限定,上述技术方案中所述的定模座板的上表面设置有定模绝热板,所述的位于最下层的温流道板和凹模板之间设置有温热模隔热板,所述的动模板的下表面设置有动模绝热板。

[0007] 本发明的有益效果是:本发明的适用于热固性塑料成型的注塑模具,通过增设温流道系统,使得热固性塑料在流道内连续成型作业,始终保持熔融流动状态且不固化,不产生浇注系统废料,节省原材料,塑料不但不会固化,而且具有适宜的粘度,保证注射成型的顺利进行。

附图说明

[0008] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0009] 图1是本发明的结构示意图。

[0010] 图中:1、定模座板,2、主流道衬套,3、主流道,4、温流道板,5、分流道,6、凹模板,7、

动模板,8、主流道冷却水孔,9、分流道冷却水孔,10、加热器安装孔,11、定模绝热板,12、温热模隔热板,13、动模绝热板。

具体实施方式

[0011] 现在结合附图对本发明作进一步详细的说明。这些附图均为简化的示意图,仅以示意方式说明本发明的基本结构,因此其仅显示与本发明有关的构成。

[0012] 如图1所示的本发明适用于热固性塑料成型的注塑模具,具有定模座板1,所述的定模座板1的中间位置处设置有主流道衬套2,所述的主流道衬套2内开设有主流道3,定模座板1的下表面设置有多层温流道板4,所述的多层温流道板4内共同开设有与主流道3相衔接的分流道5,位于最下层的温流道板4的下表面设置有凹模板6,所述的凹模板6的下表面设置有动模板7;所述的主流道衬套2上均匀开设有若干个主流道冷却水孔8,每层温流道板4上都均匀开设有若干个分流道冷却水孔9。

[0013] 其中,所述的凹模板6和动模板7上均匀开设有若干个位于塑料制品成型腔周围的加热器安装孔10。所述的定模座板1的上表面设置有定模绝热板11,所述的位于最下层的温流道板4和凹模板6之间设置有温热模隔热板12,所述的动模板7的下表面设置有动模绝热板13。

[0014] 通过在该注塑模具中增设温流道系统,使得热固性塑料在流道内连续成型作业,始终保持熔融流动状态且不固化,不产生浇注系统废料,节省原材料,塑料不但不会固化,而且具有适宜的粘度,保证注射成型的顺利进行。

[0015] 以上述依据本发明的理想实施例为启示,通过上述的说明内容,相关工作人员完全可以在不偏离本项发明技术思想的范围内,进行多样的变更以及修改。本项发明的技术性范围并不局限于说明书上的内容,必须要根据权利要求范围来确定其技术性范围。

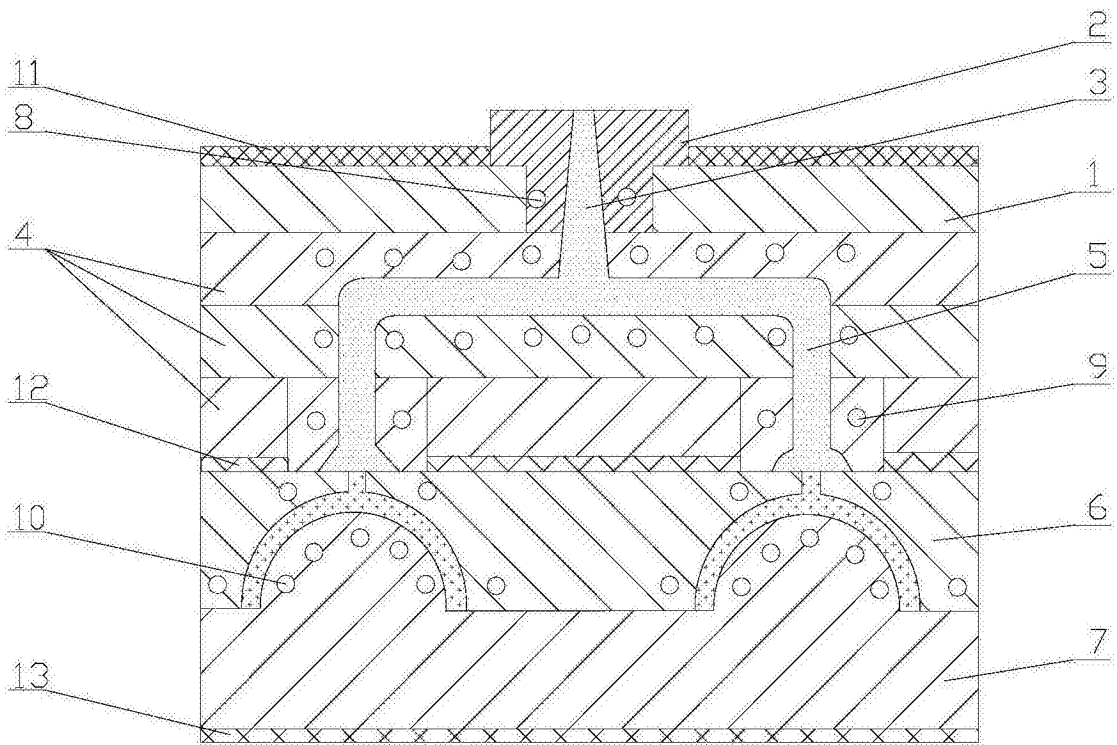


图 1