(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205513096 U
(45)授权公告日 2016.08.31

(21)申请号 201620088688.8

(22)申请日 2016.01.29

(73)专利权人 苏州安特化妆品有限公司
地址 215000 江苏省苏州市苏州高新技术产业开发区珠江路521号

(72)发明人 李继承

(74)专利代理机构 苏州铭浩知识产权代理事务所（普通合伙） 32246
代理人 潘志渊

(51)Int.Cl.
A45D 40/16(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

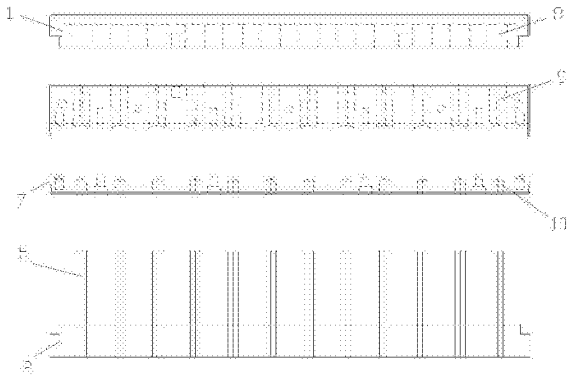
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种桃心双色口红灌装模具

(57)摘要

本实用新型一种桃心双色口红灌装模具，包括上模、下模、中模、第一模芯、第二模芯和挡模；第一模芯、第二模芯的横截面尺寸相同且均呈桃心形；第一模芯竖直固定于下模上；挡模则套装于第一模芯上；中模压合在挡模上；上模则压合在中模上；第一模芯还同时穿过中模腔和上模腔；第二模芯的突出长度H与挡模腔的深度h相同；第二模芯用于替换第一模芯；第二模芯的顶部为倾斜的坡面。通过上述方式，该桃形口红灌装模具，以多个相配合的模具部件实现了口红不同形状的加工，满足了口红对于形状和色泽的多样化需求。同时，在模具结构上以便于拆卸和安装精准为主要目的，提高了模具各个配件之间的配合程度，提高了精准度，从而达到提高产品生产质量的目的。



CN 205513096 U

1.一种桃心双色口红灌装模具，其特征在于：包括上模、下模、中模、第一模芯、第二模芯和挡模；所述第一模芯、第二模芯的横截面尺寸相同且均呈桃心形；所述上模设有贯穿的上模腔，上模腔的横截面呈圆柱形；所述中模设有贯穿的中模腔，中模腔的横截面呈桃心形；所述挡模上设有与所述第一模芯的横截面完全相同的挡模腔；上模腔、中模腔、挡模腔三者的截面尺寸依次减小；所述第一模芯竖直固定于所述下模上；所述挡模则套装于所述第一模芯上；所述中模压合在所述挡模上；所述上模则压合在所述中模上；所述第一模芯还同时穿过所述中模腔和上模腔；所述第二模芯的突出长度H与所述挡模腔的深度h相同；所述第二模芯用于替换第一模芯；所述第二模芯的顶部为倾斜的坡面；所述挡模上设有与所述中模定位配合的突出部，则所述中模上设有与所述突出部相应配合的内凹区。

2.根据权利要求1所述的一种桃心双色口红灌装模具，其特征在于：所述下模上设有多根第一模芯，相邻的第一模芯之间的间距相等；每一根第一模芯对应一个挡模腔、一个上模腔、一个中模腔。

3.根据权利要求1所述的一种桃心双色口红灌装模具，其特征在于：所述突出部为凸起的直角顶角，且所述挡模腔开设于所述直角顶角的任意一直角面上，且所述第二模芯的顶部为配合上述直角面的坡面。

4.根据权利要求2所述的一种桃心双色口红灌装模具，其特征在于：所述中模包括左半模和右半模；所述中模腔也包括相对应的两个半腔；所述左半模和右半模通过定位销和紧固螺栓连接。

5.根据权利要求1至4中任意一项所述的一种桃心双色口红灌装模具，其特征在于：所述挡模与所述中模之间也通过紧固螺栓连接；所述上模与中模之间则通过定位销进行限位。

一种桃心双色口红灌装模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及化妆品盛放及施用装置的制备工具领域，特别是涉及一种熊猫形口红灌装模具。

背景技术

[0002] 现有的口红生产过程中，所使用的口红成型模具多数是一个整体模具，这种模具虽然在口红成型时方便快捷，但是口红的脱模过程很难进行。工人在口红的脱模生产过程中需花费大量的时间，工人的劳动强度大，劳动效率低，而且不同的工人由于熟练程度和力度不同，而导致脱模出来的口红产品的质量不稳定。目前，可实现在一个管体内灌装三种颜色的口红的设备，其结构复杂、批量生产时不方便安装和拆卸、机械化及自动化程度较低。

[0003] 例如中国实用新型专利《多色口红的模具结构》，申请号为201520347945.0，公开的结构包括一个中间模具，中间模具内设置有圆柱型的模腔，圆柱型的模腔的上端开口，模腔内设置有一个膜芯，膜芯呈板状，膜芯沿模腔的轴向设置并将模腔在其径向平面中分隔成一个第一腔室和一个第二腔室，中间模具的底侧连接有一个下模块。由技术方案可知，该口红模具以实现不同区域的不同色泽为主要技术目的。因此其具有技术局限性，不能满足多种形状、多种花纹的多元化需求。而且，该灌注模具在实现结构定位方面，还缺乏实用性，容易出现产品的次品，不利于提高加工效率和产品质量。

实用新型内容

[0004] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种桃心双色口红灌装模具，为了实现口红多种形状、多种花纹的结构要求，需要解决多层模具结构用以实现口红分层灌注的问题。

[0005] 为解决上述技术问题，本实用新型采用的一个技术方案是提供一种桃心双色口红灌装模具，包括上模、下模、中模、第一模芯、第二模芯和挡模；所述第一模芯、第二模芯的横截面尺寸相同且均呈桃心形；所述上模设有贯穿其本体的上模腔，上模腔的横截面呈圆柱形；所述中模设有贯穿其本体的中模腔，中模腔的横截面呈桃心形；所述挡模上设有与所述第一模芯、第二模芯的横截面完全相同的挡模腔；中模腔的截面尺寸小于上模腔的截面尺寸，且中模腔的截面尺寸大于挡模腔的截面尺寸；所述第一模芯竖直固定于所述下模上；所述挡模则套装于所述第一模芯上；所述中模压合在所述挡模上；所述上模则压合在所述中模上；所述第一模芯还同时穿过所述中模腔和上模腔；所述第二模芯的突出长度H与所述挡模腔的深度h相同；所述第二模芯用于替换第一模芯；所述第二模芯的顶部为倾斜的坡面；所述挡模上设有与所述中模定位配合的突出部，则所述中模上设有与所述突出部相应配合的内凹区。

[0006] 优选的是，所述下模上设有多根第一模芯，相邻的第一模芯之间的间距相等；每一根第一模芯对应一个挡模腔、一个上模腔、一个中模腔。

[0007] 优选的是，所述突出部为凸起的直角顶角，且所述挡模腔开设于所述直角顶角的任意一直角面上，且所述第二模芯的顶部为配合上述直角面的坡面。

[0008] 优选的是，所述中模包括左半模和右半模；所述中模腔也包括相对应的两个半腔；所述左半模和右半模通过定位销和紧固螺栓连接。

[0009] 优选的是，所述挡模与所述中模之间也通过紧固螺栓连接；所述上模与中模之间则通过定位销进行限位。

[0010] 本实用新型的有益效果是：提供一种桃心双色口红灌装模具，其结构合理，以多个相配合的模具部件实现了口红不同形状的加工，满足了口红对于形状和色泽的多样化需求。同时，在模具结构上以便于拆卸和安装精准为主要目的，提高了模具各个配件之间的配合程度，提高了精准度，从而达到提高产品生产质量的目的。

附图说明

[0011] 图1是使用第一模芯时，桃形口红灌装模具的结构正视图；

[0012] 图2是使用第二模芯时，桃形口红灌装模具的结构正视图；

[0013] 图3是中模和挡模配合时的结构侧视图；

[0014] 附图中各部件的标记如下：1、上模；2、下模；3、左半模；4、右半模；5、第一模芯；6、第二模芯；7、挡模；8、上模腔；9、中模腔；10、挡模腔；11、直角顶角；12、内凹区。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本实用新型的较佳实施例进行详细阐述，以使本实用新型的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解，从而对本实用新型的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0016] 请参阅附图1至3，本实用新型实施例包括：

[0017] 一种桃心双色口红灌装模具，包括上模1、下模2、中模、第一模芯5、第二模芯6和挡模7，上模1和下模2将中模、挡模7夹置于中间，第二模芯6用于替换第一模芯5，第一模芯5、第二模芯6的横截面尺寸相同且均呈桃心形。中模压合在挡模7上，上模1则压合在中模上。上模1设有贯穿的其本体的上模腔8，上模腔8的横截面呈圆柱形；中模设有贯穿的其本体的中模腔9，中模腔9的横截面呈桃心形；挡模7上设有与第一模芯5、第二模芯6的横截面完全相同的挡模腔10，完全相同包括形状和尺寸。上模腔8与中模腔9相对接，中模腔9的截面尺寸小于上模腔8的截面尺寸，且中模腔9的截面尺寸大于第一模芯5、第二模芯6的截面尺寸。在本实施例中，为了提高模具整体的灵活性，其中模采用拆卸结构，中模包括左半模3和右半模4。中模腔9也包括相对应的两个半腔，左半模3和右半模4上均设有定位孔和紧固螺孔，左半模3和右半模4通过定位销和紧固螺栓连接。挡模7和中模上设有相应的紧固螺孔，挡模7与中模之间也通过若干个紧固螺栓连接。上模1和中模上设有相应的定位孔，上模1与中模之间则通过若干根定位销进行限位。第一模芯5、第二模芯6均可竖直固定于下模2上，挡模7则套装于第一模芯5或第二模芯6上。当下模2上全部安装第一模芯5时，第一模芯5同时穿过中模腔9和上模腔8；当下模2上全部安装第二模芯6时，第二模芯6是配合在挡模腔10内。下模2上设有多根第一模芯5或第二模芯6，在本技术领域中，口红模具上的第一模芯5或第二模芯6一般有12根，相邻的第一模芯5或相邻的第二模芯6之间的间距相等。每一根第一模芯5对应一个挡模腔10、一个上模腔8、一个中模腔9；第一模芯5或第二模芯6的一端是固定安装在下模2上的，下模2上为此设有相应形状的安装孔，第一模芯5的另一端则是配合在上模

1的上模腔8内，一直延伸到上模腔8的顶部。第二模芯6配合在挡模腔10内，第二模芯6的突出长度H与挡模腔10的深度h相同，且在第二模芯6的顶部为倾斜的坡面。

[0018] 中模压合在挡模7上，且中模和挡模7是相连的，在挡模7的上表面上设有与中模定位配合的突出部，则中模的下表面上则设有与突出部相应配合的内凹区12。一般的，突出部可以选择为凸起的楔形结构或者是凸起的定位销状结构。在本实施例中，采用了一种凸起的直角顶角11，且挡模腔10开设于直角顶角11的任意一直角面上，当第二模芯6配合在挡模腔中时，第二模芯6顶部的坡面刚好可以配合该直角面。中模的下表面上则是一个配合该直角顶角11的直角内凹区，该结构以定位精准、便于拆卸和安装方便为主要目的，提高了模具各个配件之间的配合程度，也提高了精准度，从而达到提高产品生产质量的目的。

[0019] 工作时，将上模1、中模、挡模7、下模2按顺序依次安装好，而第一模芯5则配合于内部。此时，从上模1的顶面处灌注液态的口红，口红依次流入上模腔8、中模腔9，液态口红在达到挡模7时就停止了；因此液态口红将配合有第一模芯5的上模腔8、中模腔9都填充满。此时等待口红冷却成型，从下部将第一模芯5抽出，此时半成品的口红就呈现出中空结构。此时口红的外形分为：底部的圆柱形与上模腔8相应；上部的桃心形与中模腔9相应。而口红轴向上中空结构的形状即为第一模芯5截面尺寸大小的桃心形。然后，用第二模芯6替换第一模芯5，将第二模芯6安装到下模2上，第二模芯6就可以完全配合到挡模腔7中，此时再进行内部灌注，液态的口红将中空结构给灌注满，当液态口红流到挡模腔7就被第二模芯6给挡住，等待冷却，最终在轴心上就形成了内芯呈桃心形的口红，而且口红的前端面会形成与第二模芯6的前端面配合的一个鸟嘴型的倾斜面。

[0020] 以上所述仅为本实用新型的实施例，并非因此限制本实用新型的专利范围，凡是利用本实用新型说明书内容所作的等效结构或等效流程变换，或直接或间接运用在其他相关的技术领域，均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

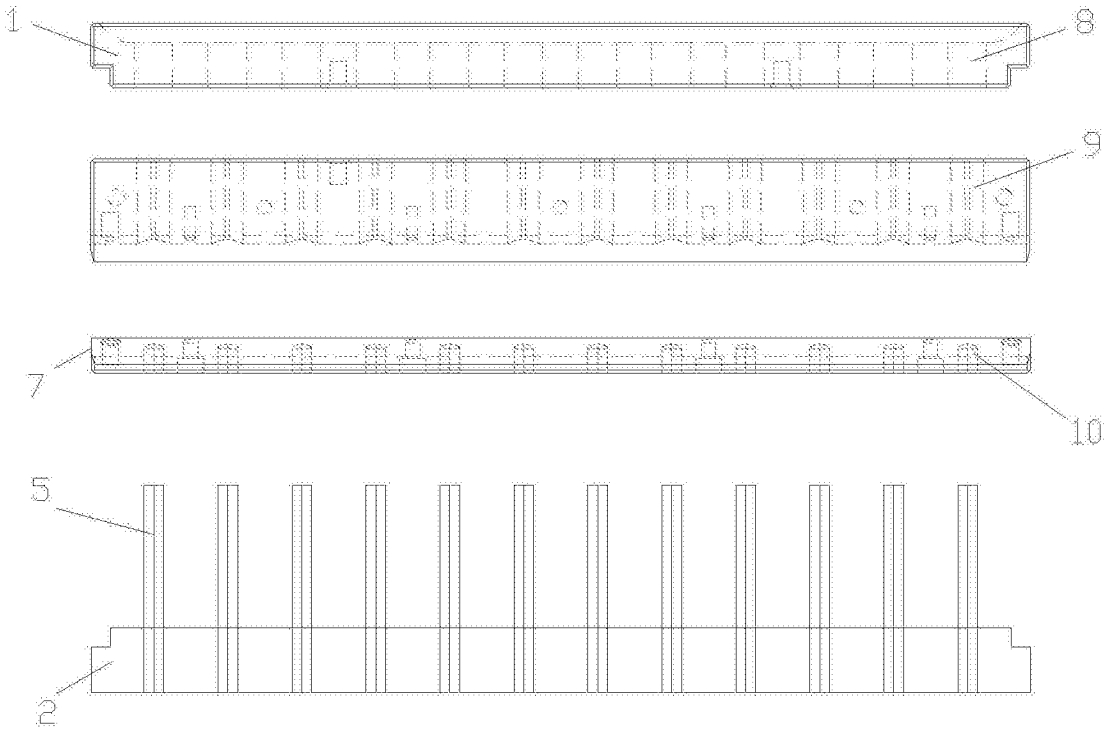


图1

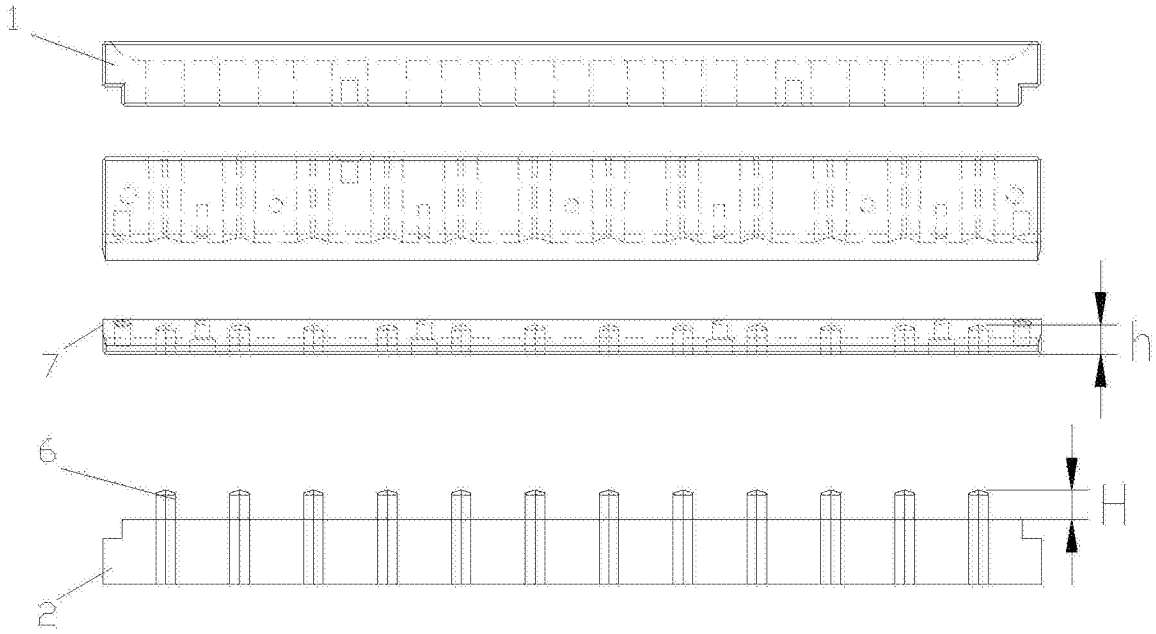


图2

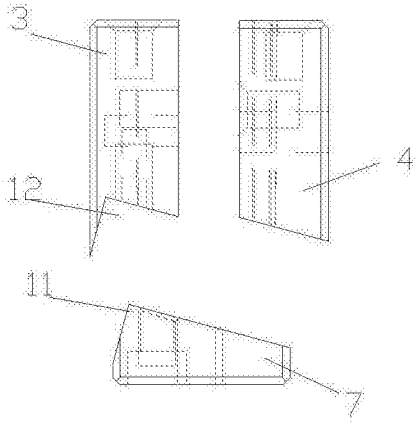


图3