(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 201446660 U
(45)授权公告日 2010.05.05

(21)申请号 200920060491.3

(22)申请日 2009.07.10

(73)专利权人 富港电子（东莞）有限公司
地址 523455 广东省东莞市东坑镇工业大道
专利权人 正崴精密工业股份有限公司

(72)发明人 何鹏 吴小平 何世雄

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)
B29C 45/27(2006.01)

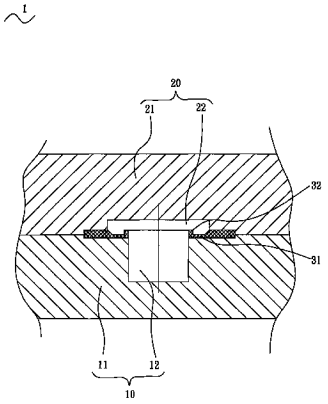
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 4 页

(54)实用新型名称

注塑模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种注塑模具。该注塑模具包括扣合在一起的一第一模仁和一第二模仁，该第一模仁与第二模仁之间围合成至少一深度较浅的浅槽流道和若干全部或部分位于该流道槽内的型腔。本实用新型注塑模具通过第一模仁与第二模仁之间围合成的浅槽流道将若干型腔连接起来，从而简化了流道设计，使本注塑模具设计、制造更为方便，从而可提高生产效率。



CN 201446660 U

1. 一种注塑模具，其包括扣合在一起的一第一模仁和一第二模仁，其特征在于：第一模仁与第二模仁之间围合成至少一深度较浅的浅槽流道和若干全部或部分位于该流道槽内的型腔。

2. 如权利要求 1 所述的注塑模具，其特征在于：所述第一模仁包括一第一模板和若干第一型芯，第二模仁包括一第二模板和若干第二型芯；第一型芯嵌置在第一模板上，第二型芯嵌置在第二模板上。

3. 如权利要求 1 所述的注塑模具，其特征在于：所述第一模仁上设有一流道槽上部，第二模仁上设有一流道槽下部，该流道槽上部和流道槽下部组成所述浅槽流道。

注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具，尤其涉及一种一腔多穴的注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑成型为目前工业上大量使用的一种生产方式，在注塑模具的结构设计中，型芯和型腔是关键部件。目前，型芯和型腔的设计一般依产品的尺寸而定，产品简单而尺寸小可设计为一模多腔型。

[0003] 现有的注塑模具的多个型腔之间通常需要将流道结构设计得很复杂，从而给模具制造带来了困难，不利于提高生产效率。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种可提高生产效率且制造方便的注塑模具。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型所提供注塑模具包括扣合在一起的一第一模仁和一第二模仁，该第一模仁与第二模仁之间围合成至少一深度较浅的浅槽流道和若干全部或部分位于该流道槽内的型腔。

[0006] 如上所述，本实用新型注塑模具通过第一模仁与第二模仁之间围合成的浅槽流道将若干型腔连接起来，从而简化了流道设计，使本注塑模具设计、制造更为方便，从而可提高生产效率。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型注塑模具合模之后模仁的剖视图；

[0008] 图 2 为图 1 所示注塑模具的模仁的部分剖视图；

[0009] 图 3 为本实用新型注塑模具动模方向的示意图；

[0010] 图 4 为本实用新型注塑模具定模方向的示意图。

[0011] 图中各附图标记说明如下：

[0012] 注塑模具 1

[0013] 第一模仁 10 第一模板 11

[0014] 流道槽上部 111 分流道上部 112

[0015] 支流道上部 113 第一型芯 12

[0016] 第二模仁 20 第二模板 21

[0017] 流道槽下部 211 分流道下部 212

[0018] 支流道下部 213 第二型芯 22

[0019] 主流道 23 浅槽流道 31

[0020] 型腔 32

具体实施方式

[0021] 为详细说明本实用新型的技术内容、构造特征、所实现目的及效果，以下结合实施方式并配合附图详予说明。

[0022] 请参阅图 1，本创作之注塑模具 1 包括一第一模仁 10 和一第二模仁 20。

[0023] 请参阅图 2，所述第一模仁 10 包括一第一模板 11 和若干第一型芯 12。该第一模板 11 呈长方板状，第一模板 11 上开设有四个呈方形的流道槽上部 111。所述若干第一型芯 12 嵌置在第一模板 11 上，该等第一型芯 12 于流道槽下部 111 上呈两排四列分布。第一模板 11 上开设有两个分流道上部 112，该等分流道上部 112 向流道槽上部 111 延伸有两个支流道上部 113。

[0024] 请参阅图 3，所述第二模仁 20 包括一第二模板 21 和若干第二型芯 22。该第二模板 21 亦呈长方板状，第二模板 21 上开设有四个呈方形的流道槽下部 211。所述若干第二型芯 22 嵌置在第二模板 21 上，该等第二型芯 22 于流道槽下部 211 上呈两排四列分布。第二模板 21 上设置有一主流道 23，该主流道 23 末端向两侧延伸形成一个分流道下部 212，该等分流道下部 212 向流道槽下部 211 延伸有两个支流道下部 213。

[0025] 再请参阅图 1，注塑模具 1 合模时，所述第一模仁 10 和第二模仁 20 扣合在一起，第一模仁 10 与第二模仁 20 之间分别围合成四个深度较浅的浅槽流道 31 和若干全部（也可以是一部分）位于该等流道槽内的型腔 32。其中，所述流道槽上部 11 和流道槽下部 21 合成所述浅槽流道 31，所述浅槽流道 31 的深度远小于型腔 32 的深度，在注塑机的注射压力作用下能够保证将塑料充分填满型腔 32 时，浅槽流道 31 的深度越浅越好。产品成型以后，注塑模具 1 开模将产品取出后需采用裁切技术将所需产品与废料分离。

[0026] 如上所述，本实用新型注塑模具 1 通过第一模仁 10 与第二模仁 20 之间围合成的浅槽流道 31 将若干型腔 32 连接起来，从而简化了流道设计，使本注塑模具 1 设计、制造均更为方便，从而可提高生产效率。

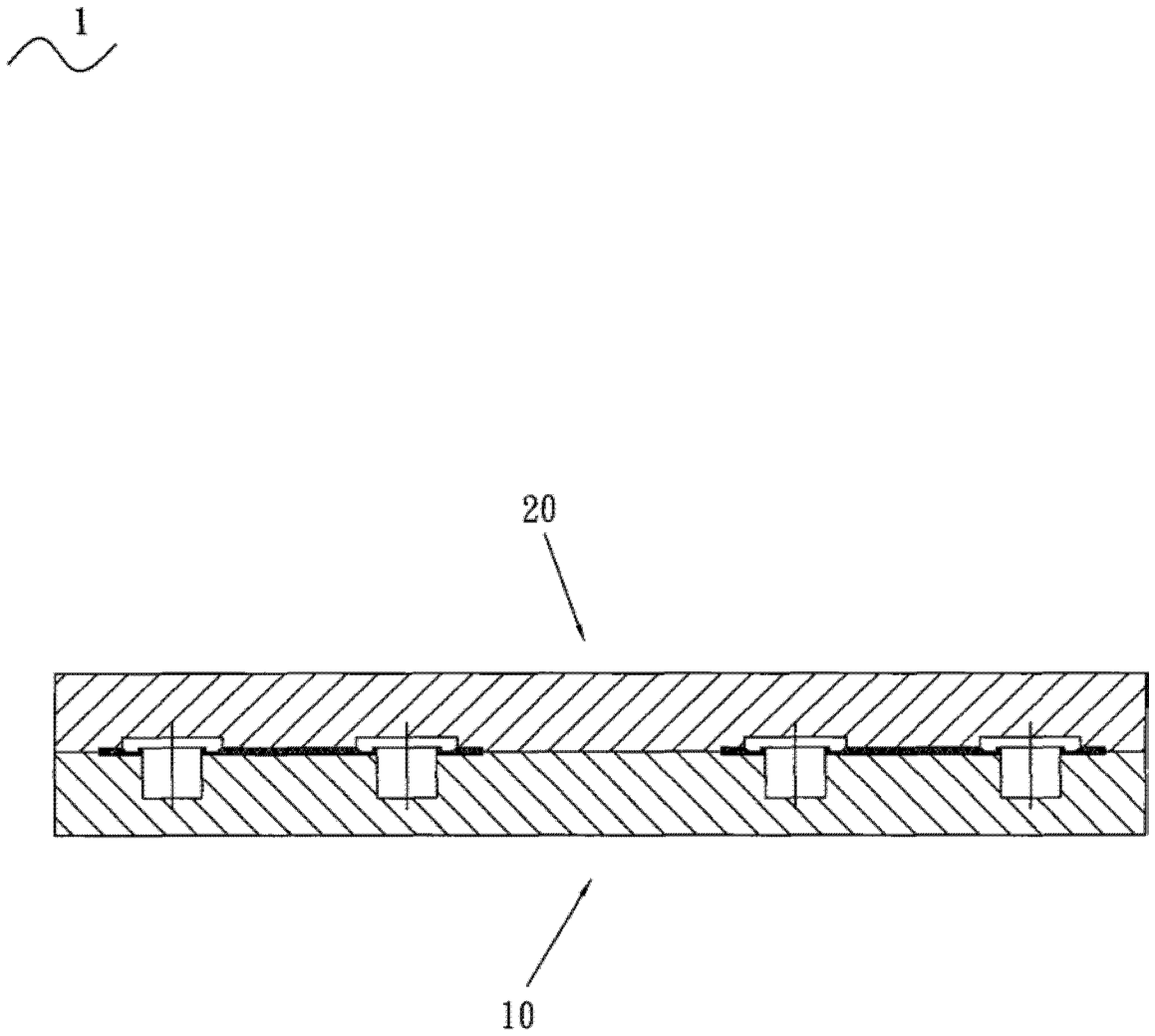


图 1

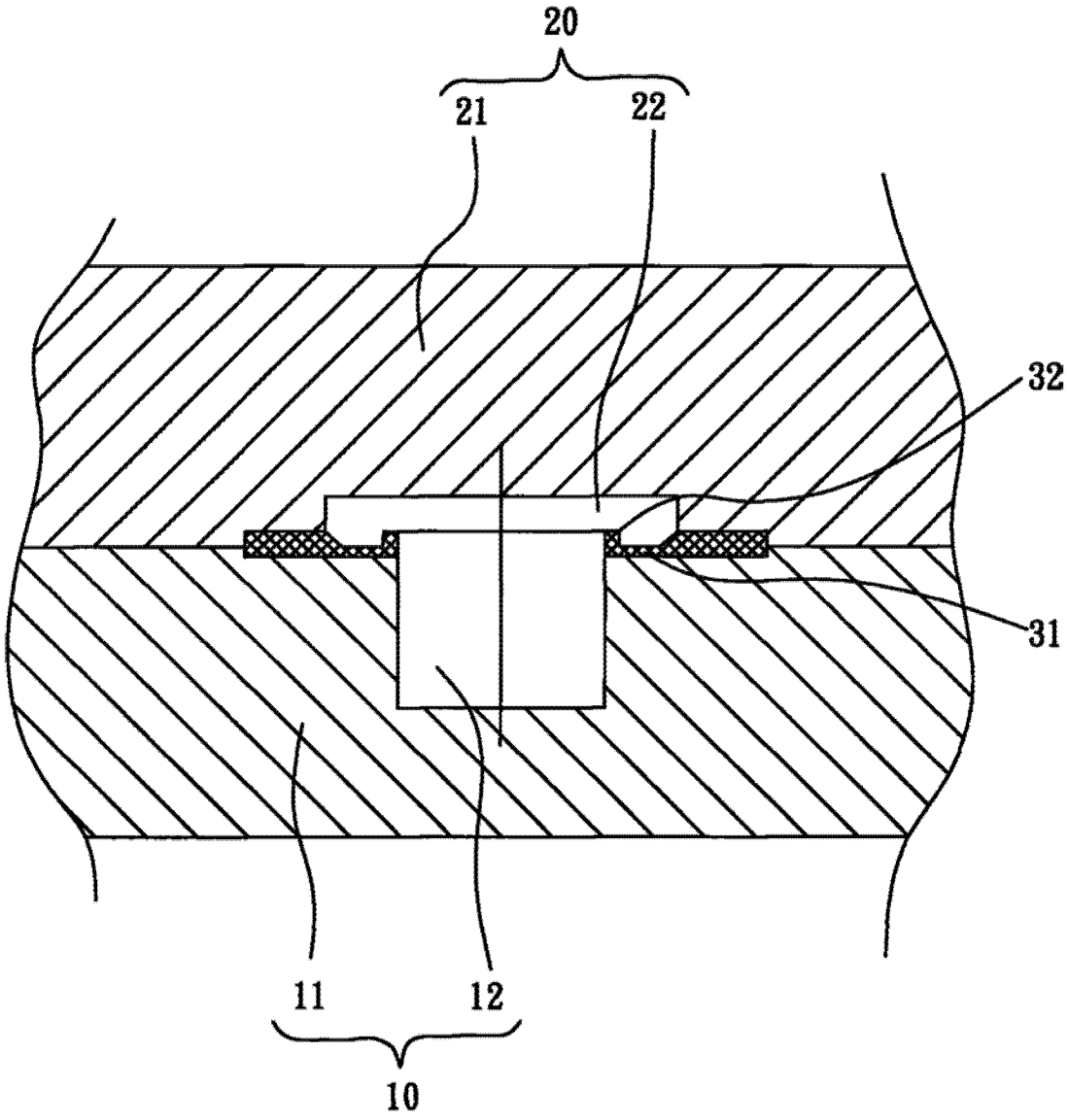


图 2

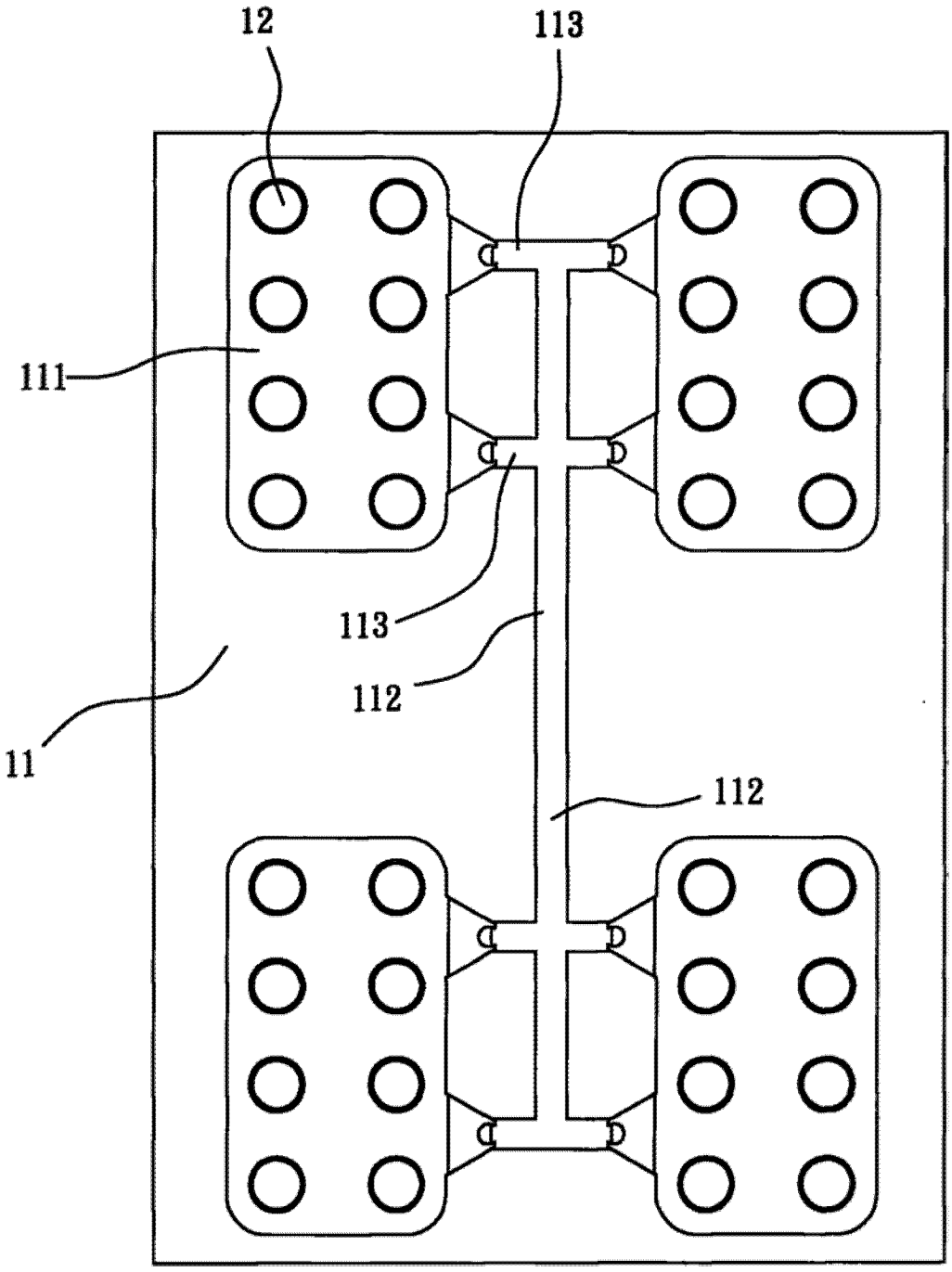


图 3

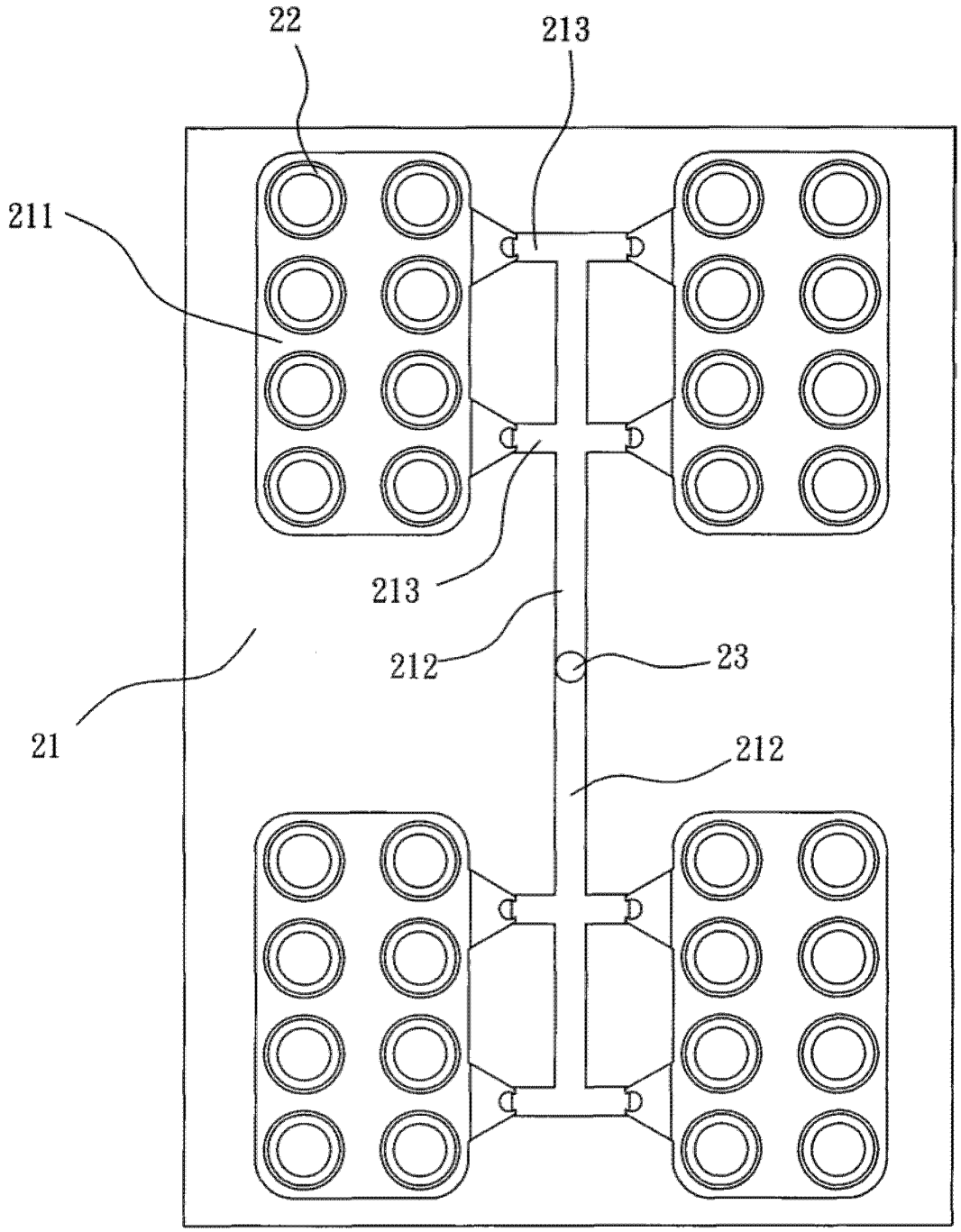


图 4