



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204936061 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 06

(21) 申请号 201520649250. 8

(22) 申请日 2015. 08. 26

(73) 专利权人 浙江博门汽车零配件有限公司

地址 313200 浙江省湖州市武康镇永平北路
72 号

(72) 发明人 许峰

(74) 专利代理机构 杭州九洲专利事务所有限公
司 33101

代理人 翁霁明

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

B29C 45/27(2006. 01)

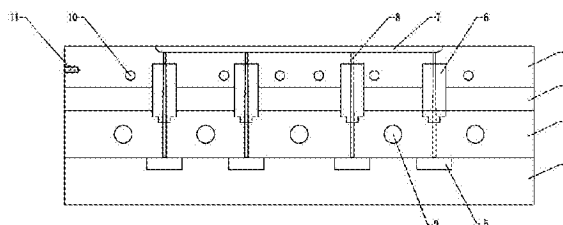
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种注射模具

(57) 摘要

一种注射模具,它包括上模板和下模板,所述的上模板上增设有一块加工有回油结构和流道的流道板,该流道板与上模板之间布置有将它们隔开的隔热板,所述的上、下模板之间形成有模腔;所述的上模板上还加工有可直接与硫化机上板加热电路相连的加热管孔;所述的流道板下部安装有注胶喷嘴,流道板上加工的流道包括上表面上的主流道和与注胶喷嘴相通的分流道,流道板上的回油结构主要由热敏油回路构成;所述的流道板上还设置有用于与外接温控设备相连的温控探头的安装孔;它具有结构简单,使用操作方便,节约原材料,提高生产效率,降低能耗等特点。



1. 一种注射模具,它包括上模板和下模板,其特征在于所述的上模板(3)上增设有一块加工有回油结构和流道的流道板(1),该流道板(1)与上模板(3)之间布置有将它们隔开的隔热板(2),所述的上、下模板(3、4)之间形成有模腔(5);所述的上模板(3)上还加工有可直接与硫化机上板加热电路相连的加热管孔(9)。

2. 根据权利要求1所述的注射模具,其特征在于所述的流道板(1)下部安装有注胶喷嘴(6),流道板(1)上加工的流道包括上表面上的主流道(7)和与注胶喷嘴(6)相通的分流道(8),流道板(1)上的回油结构主要由热敏油回路(10)构成。

3. 根据权利要求1或2所述的注射模具,其特征在于所述的流道板(1)上还设置有用与外接温控设备相连的温控探头的安装孔(11)。

一种注射模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及的是一种普通注射模具的改进模具,尤其是一种能节约胶料、提高工作效率的、可控制流道温度的注射模具。

背景技术

[0002] 对于产品外形尺寸精度要求或本身的嵌件外形要求极高的产品,如果使用普通的模压成型技术会造成无法满足客户要求的情况,故一般采用注射成型热流道工艺。如公开号为 CN102922682A 的中国发明专利申请,公开了一种包括上模板、下模板的“普通注射模具”,所述的上模板和下模板之间形成型腔,流道通向所述型腔,所述流道的入口处包括整个模具置于平板硫化机之中,由硫化机上下板的加温实现对包括流道内胶料的整个模具加热,由于该工艺硫化时,流道内胶料与模腔内的制品一起加温硫化,会造成材料的极大浪费,如采用稀缺或贵重的材料如氟橡胶、聚丙烯酯时,则会使得成本较高,无法满足生产的需要。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术存在的不足,而提供一种结构简单,使用操作方便,节约原材料,提高生产效率,降低能耗的改进型注射模具。

[0004] 本实用新型的目的在于通过如下技术方案来完成的,一种注射模具,它包括上模板和下模板,所述的上模板上增设有一块加工有回油结构和流道的流道板,该流道板与上模板之间布置有将它们隔开的隔热板,所述的上、下模板之间形成有模腔;所述的上模板上还加工有可直接与硫化机上板加热电路相连的加热管孔。

[0005] 作为优选:所述的流道板下部安装有注胶喷嘴,流道板上加工的流道包括上表面上的主流道和与注胶喷嘴相通的分流道,流道板上的回油结构主要由热敏油回路构成。

[0006] 作为优选:所述的流道板上还设置有用于与外接温控设备相连的温控探头的安装孔。

[0007] 本实用新型主要在于解决现有热流道模具流道内胶料与产品一起加温硫化造成材料浪费的技术问题;提供了一种节约胶料、控制精确的改进型注射模具。

[0008] 本实用新型的有益效果是:首先对流道板和型腔板进行隔热,保证硫化执行温度不会传递至流道板上,在注胶喷嘴的主流道外围设计加工回油管路并灌注热敏油达到保证在流道内的胶料保持良好的流动性时且不起硫化反应的目的,上型腔板单独进行加热,下型腔板依然采用原硫化机加热,温度控制精确和快速,能耗较低,生产效率高,同时可以利用原模具,且不做大的修改。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型的一种结构示意图。

[0010] 图中的标号是: 1. 流道板, 2. 隔热板, 3. 上型腔板, 4. 下型腔板, 5. 型腔, 6. 注胶

喷嘴,7. 主流道,8. 分流道,9. 电加热管,10. 热敏油路,11. 温控探头。

具体实施方式

[0011] 下面将结合附图对本实用新型作详细的介绍:图1所示,本实用新型所述的一种注射模具,它包括上模板和下模板,所述的上模板3上增设有一块加工有回油结构和流道的流道板1,该流道板1与上模板3之间布置有将它们隔开的隔热板2,所述的上、下模板3、4之间形成有模腔5;所述的上模板3上还加工有可直接与硫化机上板加热电路相连的加热管孔9。

[0012] 图中所示,本实用新型所述的流道板1下部安装有注胶喷嘴6,流道板1上加工的流道包括上表面上的主流道7和与注胶喷嘴6相通的分流道8,流道板1上的回油结构主要由热敏油回路10构成。

[0013] 本实用新型所述的流道板1上还设置有用于与外接温控设备相连的温控探头的安装孔11。

[0014] 使用时,成型完成的胶料通过注射机注胶口注入流道板上的流道,在流道板上的分流道引导分配下,胶料均匀流至注胶喷嘴并通过浇口射入模腔内,此时上下型腔板各自通过硫化机加热硫化,由于上型腔板与流道板之间的隔热板作用,硫化热量不会传导至流道板内,同时,通过温控外接设备控制整个流道内的胶料温度,使流道和喷嘴内的胶料不会提前硫化并保持良好的流动性,整个工作过程可连续注胶而不需清胶,节约了原材料,提高了生产效率。

[0015] 以上说明并非对本实用新型作了限制,本实用新型也不仅限于上述说明的举例,本技术领域的普通技术人员在本实用新型的实质范围内所做出的变化、改型、增添或替换,都应视为本实用新型的保护范围。

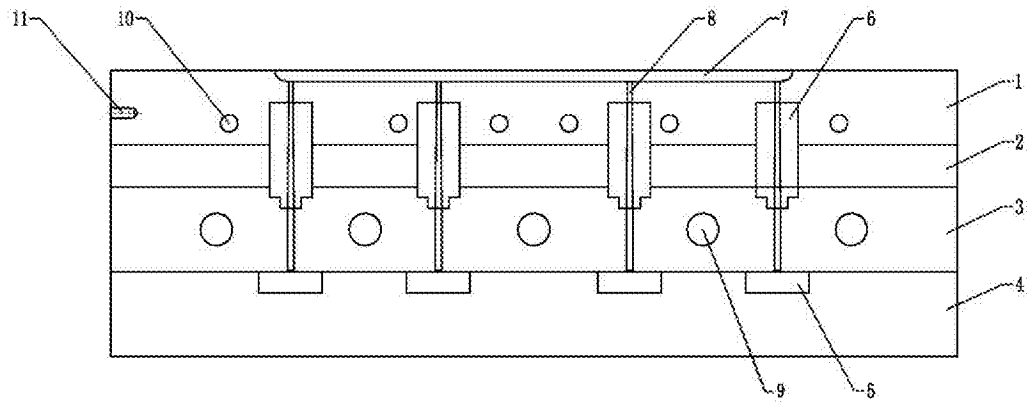


图 1