(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 209580329 U
(45)授权公告日 2019.11.05

(21)申请号 201822015071.5

(22)申请日 2018.12.03

(73)专利权人 嘉兴懿铄精密模具有限公司
地址 314000 浙江省嘉兴市海宁市长安镇春澜路12号2幢

(72)发明人 李晓灵 陈栎旭

(74)专利代理机构 嘉兴启帆专利代理事务所（普通合伙）33253
代理人 程开生

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

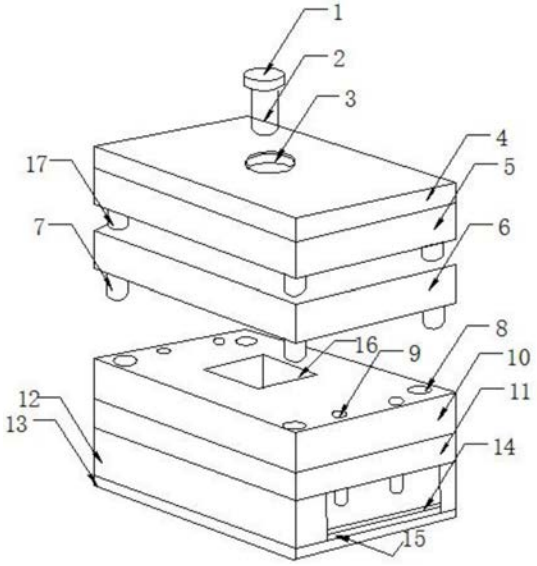
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种防结雾喉镜片注塑模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种防结雾喉镜片注塑模具，包括封口装置，封口装置一端固定安装注塑器，注塑器的下方有上固定板，上固定板的表面开有注塑孔，上固定板的下方有剥料板，剥料板的底部四周安装有第一导柱，第一导柱下方有母模板，第二导柱下方有公模板，公模板的四周开有两个导柱孔，导柱孔之间开有两个散热孔，公模板的中间开有一个凹槽，公模板下方有支撑板，支撑板的下方有模脚，模脚的下方有下固定板，下固定板的表面有下顶板，下顶出板的表面有上顶出板。本实用新型通过注塑装置将材料注入注塑孔，并贯穿上固定板剥料板母模板，注塑孔为圆柱体使材料均匀的注入凹槽里，凹槽为长方形能够让材料均匀分布在凹槽里。



CN 209580329 U

1.一种防结雾喉镜片注塑模具,包括封口装置(1),其特征在于,所述封口装置(1)一端固定安装有注塑器(2),所述注塑器(2)的下方安装有上固定板(4),所述上固定板(4)的表面中心开有注塑孔(3),且注塑器(2)与注塑孔(3)相对应,所述上固定板(4)的下方安装有剥料板(5),所述剥料板(5)的底部四周分别安装有第一导柱(7),所述第一导柱(7)下方安装有母模板(6),所述母模板(6)的底部四周分别安装第二导柱(17),所述第二导柱(17)下方有公模板(10),所述公模板(10)的四周分别对称开有两个导柱孔(8),两个对称的所述导柱孔(8)之间分别对称开有两个散热孔(9),所述公模板(10)的中心开有一个凹槽(16),所述公模板(10)下方安装有支撑板(11),所述支撑板(11)的下方对称安装有模脚(12),所述模脚(12)的下方安装有下固定板(13),所述下固定板(13)的表面安装有下顶出板(15),且下顶出板(15)的两端均安装有模脚(12),所述下顶出板(15)的表面安装有上顶出板(14)。

2.根据权利要求1所述的一种防结雾喉镜片注塑模具,其特征在于,所述剥料板(5)通过第二导柱(17)与母模板(6)固定连接。

3.根据权利要求1所述的一种防结雾喉镜片注塑模具,其特征在于,所述封口装置(1)与注塑孔(3)半径相等。

4.根据权利要求1所述的一种防结雾喉镜片注塑模具,其特征在于,所述凹槽(16)的截面为长方形,且凹槽(16)的大小与注塑孔(3)的直径相等。

5.根据权利要求1所述的一种防结雾喉镜片注塑模具,其特征在于,所述支撑板(11)和下固定板(13)通过模脚(12)固定连接。

6.根据权利要求1所述的一种防结雾喉镜片注塑模具,其特征在于,所述注塑孔(3)为圆柱体。

一种防结雾喉镜片注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具，特别涉及一种防结雾喉镜片注塑模具。

背景技术

[0002] 众所周知，注塑模具是一种生产塑胶制品的工具，也是赋予塑胶制品完整结构和精确尺寸的工具，注塑成型是批量生产某些形状复杂部件时用到的一种加工方法，具体指将受热融化的塑料由注塑机高压射入模腔，经冷却固化后，得到成形品，但不大部分模具流道不合理，浇口截面过小，分布不均匀。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有技术的缺陷，提供一种防结雾喉镜片注塑模具，可做到将注塑材料做成材料均匀的成品。

[0004] 为了解决上述技术问题，本实用新型提供了如下的技术方案：

[0005] 本实用新型一种防结雾喉镜片注塑模具，包括封口装置，所述封口装置一端固定安装有注塑器，所述注塑器的下方安装有上固定板，所述上固定板的表面中心开有注塑孔，且注塑器与注塑孔相对应，所述上固定板的下方安装有剥料板，所述剥料板的底部四周分别安装有第一导柱，所述第一导柱下方安装有母模板，所述母模板的底部四周分别安装第二导柱，所述第二导柱下方有公模板，所述公模板的四周分别对称开有两个导柱孔，两个对称的所述导柱孔之间分别对称开有两个散热孔，所述公模板的中心开有一个凹槽，所述公模板下方安装有支撑板，所述支撑板的下方对称安装有模脚，所述模脚的下方安装有下固定板，所述下固定板的表面安装有下顶出板，且下顶出板的两端均安装有模脚，所述下顶出板的表面安装有上顶出板。

[0006] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述剥料板通过第二导柱与母模板固定连接。

[0007] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述封口装置与注塑孔半径相等。

[0008] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述凹槽的截面为长方形，且凹槽的大小与注塑孔的直径相等。

[0009] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述支撑板和下固定板通过模脚固定连接。

[0010] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述注塑孔为圆柱体。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果如下：

[0012] 本实用新型通过注塑装置将材料注入注塑孔，并贯穿上固定板剥料板母模板，注塑孔为圆柱体使材料均匀的注入凹槽里，凹槽为长方形能够让材料均匀分布在凹槽里。

附图说明

[0013] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解，并且构成说明书的一部分，与本实用

新型的实施例一起用于解释本实用新型，并不构成对本实用新型的限制。在附图中：

[0014] 图1是本实用新型的整体结构示意图；

[0015] 图2是本实用新型的局部结构剖视图；

[0016] 图中：1、封口装置；2、注塑器；3、注塑孔；4、上固定板；5、剥料板；6、母模板；7、第一导柱；8、散热孔；9、公模板；10、支撑板；11、支撑板；12、模脚；13、下固定板；14、上顶出板；15、下顶出板；16、凹槽；17、第二导柱。

具体实施方式

[0017] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明，应当理解，此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0018] 其中附图中相同的标号全部指的是相同的部件。

[0019] 实施例1

[0020] 如图1-2所示，本实用新型提供一种防结雾喉镜片注塑模具，包括封口装置1，封口装置1一端固定安装有注塑器2，注塑器2的下方安装有上固定板4，上固定板4的表面中心开有注塑孔3，且注塑器2与注塑孔3相对应，上固定板4的下方安装有剥料板5，剥料板5的底部四周分别安装有第一导柱7，第一导柱7下方安装有母模板6，母模板6的底部四周分别安装第二导柱17，第二导柱17下方有公模板10，公模板10的四周分别对称开有两个导柱孔8，两个对称的导柱孔8之间分别对称开有两个散热孔9，共模板10的中心开有一个凹槽16，公模板10下方安装有支撑板11，支撑板11的下方对称安装有模脚12，模脚12的下方安装有下固定板13，下固定板13的表面安装有下顶出板15，且下顶出板15的两端均安装有模脚12，下顶出板15的表面安装有上顶出板14。

[0021] 进一步的，剥料板5通过第二导柱17与母模板6固定连接，能够更稳固注塑器2材料的放入。

[0022] 封口装置1与注塑孔3半径相等，能够让封口装置1完全放在注塑孔3上。

[0023] 凹槽16的截面为长方形，且凹槽16的大小与注塑孔3的直径相等，能够均匀的注入凹槽16里。

[0024] 支撑板11和下固定板13通过模脚12固定连接，稳固凹槽16的位置不易摇晃。

[0025] 注塑孔3为圆柱体，圆柱体能更均匀的分布注塑材料。

[0026] 具体的，使用过程中，将注塑器2放入注塑孔3中，通过上固定板4将注塑器2内的材料放入剥料板5中，将剥料板5通过第二导柱17固定在母模板6上，将母模板6通过第一导柱7安装在导柱孔8中，将剥料板5内的注塑材料通过母模板6注入凹槽16内，散发的热量通过散热孔9散出，公模板10与支撑板11固定安装，模脚12与上顶出板14与下顶出板15与下固定板13固定安装，从而使注塑材料均匀的成型。

[0027] 最后应说明的是：以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已，并不用于限制本实用新型，尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

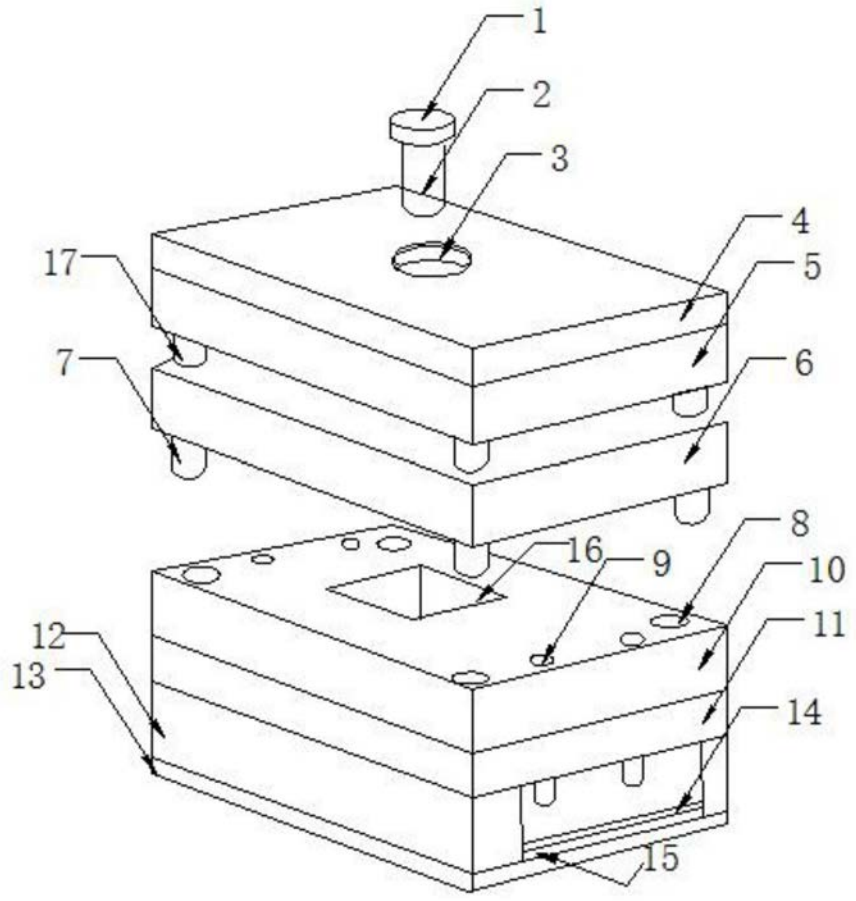


图1

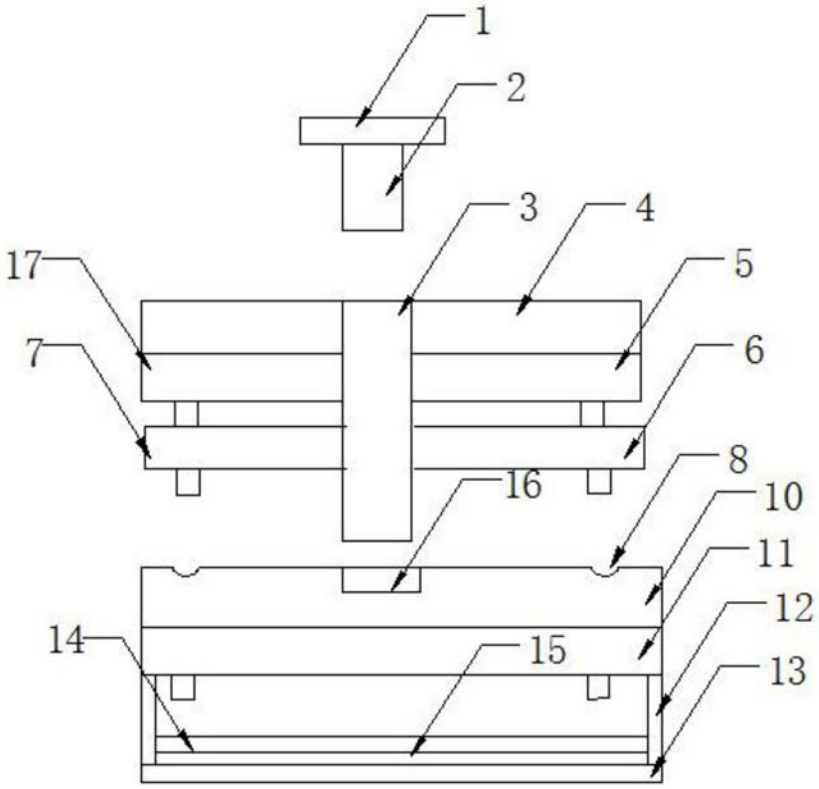


图2