



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203543007 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 16

(21) 申请号 201320651156. 7

(22) 申请日 2013. 10. 22

(73) 专利权人 苏州华纳精密模具有限公司

地址 215101 江苏省苏州市吴中区木渎镇金
桥开发区走马塘路 29 号苏州华纳精密
模具有限公司

(72) 发明人 龚鹏

(51) Int. Cl.

B29C 45/27(2006. 01)

B29C 45/40(2006. 01)

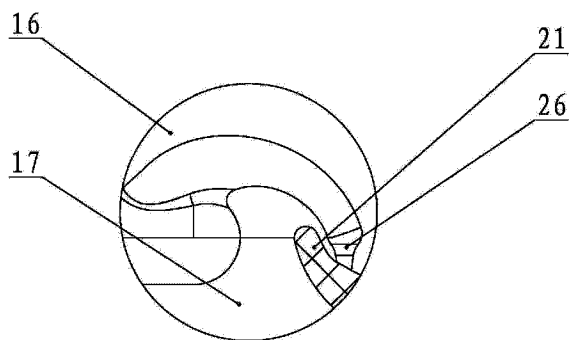
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

前模牛角式进浇结构注塑模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种前模牛角式进浇结构注塑模, A板与B板之间设置有由前模仁与后模仁组成的模仁, 模仁内部形成模腔, A板与B板之间还设置有对应模腔的滑块, 顶针板上固定有穿过B板及后模仁并对应模腔的顶针, 前模仁与后模仁之间设置有流道, 流道的出口设置有对应模腔入口的由弧线组成的牛角浇口, 牛角浇口由模仁内相对称的两个镶件组合后形成并位于所述前模仁内。牛角浇口的外轮廓由弧线构成, 具有结构简单、加工周期短的优点, 且牛角浇口由对称的镶件组合形成而不易堵塞, 注塑成型产品的镶件夹线少, 外观漂亮且手感好。



1. 一种前模牛角式进浇结构注塑模,包括依次连接的面板、A板、B板、顶针板及底板,所述A板与B板之间设置有由前模仁与后模仁组成的模仁,所述模仁内部形成模腔,所述A板与B板之间还设置有对应所述模腔的滑块,所述顶针板上固定有穿过所述B板及后模仁并对应所述模腔的顶针,其特征在于,所述前模仁与后模仁之间设置有流道,所述流道的出口设置有对应模腔入口的由弧线组成的牛角浇口,所述牛角浇口由所述模仁内相对称的两个镶件组合后形成并位于所述前模仁内。

2. 根据权利要求1所述的前模牛角式进浇结构注塑模,其特征在于,所述牛角浇口的出口对应所述模腔的入口并与所述模腔的入口形成平切的斜面。

3. 根据权利要求1所述的前模牛角式进浇结构注塑模,其特征在于,所述顶针板上还设置有司筒顶针,所述司筒顶针的一端通过司筒压块固定在所述底板上,另一端对应所述模腔。

前模牛角式进浇结构注塑模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种前模牛角式进浇结构注塑模。

背景技术

[0002] 在产品周边不能有浇口,后模部分也不能进浇的情况下,如图 1 及 2,通常模具会采用针点浇口 22 配合拉料针 20 使用,且该针点浇口 22 比较隐蔽,不会在产品 21 周边留下明显浇口痕迹,但针点浇口 22 加工周期长、加工困难,且用于产品 21 成型的周期长,模具动作复杂,易产生针点浇口 22 堵塞等缺陷。

实用新型内容

[0003] 为解决上述技术问题,本实用新型提供了一种前模牛角式进浇结构注塑模,以简化模具结构、降低加工成本并避免浇口堵塞。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型的技术方案如下:

[0005] 一种前模牛角式进浇结构注塑模,包括依次连接的面板、A 板、B 板、顶针板及底板,所述 A 板与 B 板之间设置有由前模仁与后模仁组成的模仁,所述模仁内部形成模腔,所述 A 板与 B 板之间还设置有对应所述模腔的滑块,所述顶针板上固定有穿过所述 B 板及后模仁并对应所述模腔的顶针,所述前模仁与后模仁之间设置有流道,所述流道的出口设置有对应模腔入口的由弧线组成的牛角浇口,所述牛角浇口由所述模仁内相对称的两个镶件组合后形成并位于所述前模仁内。

[0006] 其中,所述牛角浇口的出口对应所述模腔的入口并与所述模腔的入口形成平切的斜面。

[0007] 其中,所述顶针板上还设置有司筒顶针,所述司筒顶针的一端通过司筒压块固定在所述底板上,另一端对应所述模腔。

[0008] 通过上述技术方案,本实用新型提供的前模牛角式进浇结构,其牛角浇口的外轮廓由弧线构成,模具中需要从牛角浇口中间切开分为两个对称的镶件以实现弯曲形状产品的加工,该种结构注塑模既有结构简单、零件少、动作可靠、制做成本低、加工周期短的优点,且牛角浇口由对称的镶件组合形成而不易堵塞,注塑成型产品的镶件夹线少,外观漂亮且手感好。

附图说明

[0009] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍。

[0010] 图 1 为现有技术的针点浇口注塑模结构示意图;

[0011] 图 2 为图 1 中 A 部放大结构示意图;

[0012] 图 3 为本实用新型实施例所公开的前模牛角式进浇结构示意图;

[0013] 图 4 为图 3 中 B 部放大结构示意图。

[0014] 图中数字表示：

[0015] 11. 面板 12. A 板 13. B 板
[0016] 14. 顶针板 15. 底板 16. 前模仁
[0017] 17. 后模仁 18. 滑块 19. 顶针
[0018] 20. 拉料针 21. 产品 22. 针点浇口
[0019] 23. 司筒顶针 24. 司筒压块 25. 流道
[0020] 26. 牛角浇口 27. 弧线

具体实施方式

[0021] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述。

[0022] 参考图 3 及 4,本实用新型提供的前模牛角式进浇结构注塑模,包括依次连接的面板 11、A 板 12、B 板 13、顶针板 14 及底板 15,A 板 12 与 B 板 13 之间设置有由前模仁 16 与后模仁 17 组成的模仁,模仁内部形成模腔,A 板 12 与 B 板 13 之间还设置有对应模腔的滑块 18,顶针板 14 上固定有穿过 B 板 13 及后模仁 17 并对应模腔的顶针 19,前模仁 16 与后模仁 17 之间设置有流道 25,流道 25 的出口设置有对应模腔入口的由弧线 27 组成的牛角浇口 26,牛角浇口 26 由模仁内相对称的两个镶件组合后形成并位于前模仁 16 内;其中,牛角浇口 26 的出口对应模腔的入口并与模腔的入口形成平切的斜面以在产品 21 脱模时减少浇口线痕的存在;顶针板 14 上还设置有司筒顶针 23,司筒顶针 23 的一端通过司筒压块 24 固定在底板 15 上,另一端对应模腔,通过司筒顶针 23 配合顶针 19 用于产品 21 脱模的同时避免司筒顶针 23 上有残胶。

[0023] 本实用新型提供的前模牛角式进浇结构,其牛角浇口 26 的外轮廓由弧线构成,模具中需要从牛角浇口 26 中间切开分为两个对称的镶件以实现弯曲形状产品 21 的加工,该种结构注塑模既有结构简单、零件少、动作可靠、制做成本低、加工周期短的优点,且牛角浇口 26 由对称的镶件组合形成而不易堵塞,注塑成型产品 21 的镶件夹线少,外观漂亮且手感好。

[0024] 对所公开的实施例的上述说明,使本领域专业技术人员能够实现或使用本实用新型。对上述实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的,本文中所定义的一般原理可以在不脱离本实用新型的精神或范围的情况下,在其它实施例中实现。因此,本实用新型将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

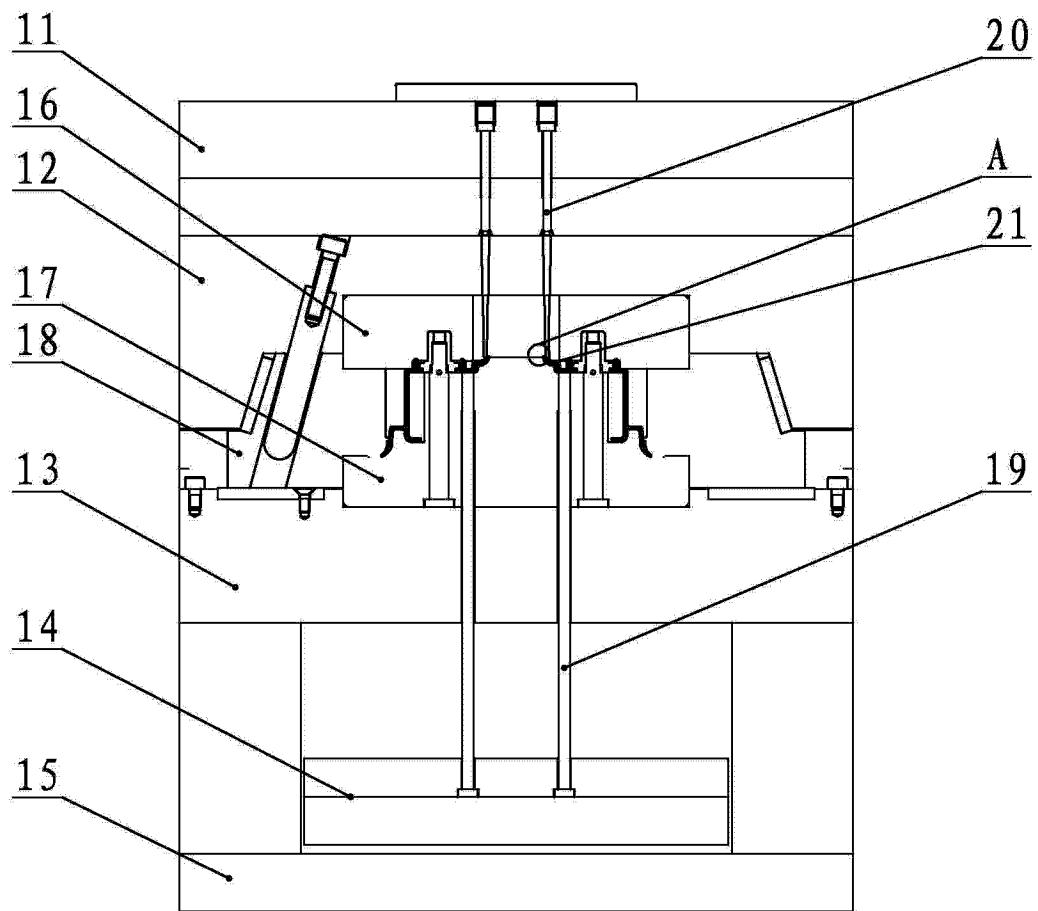


图 1

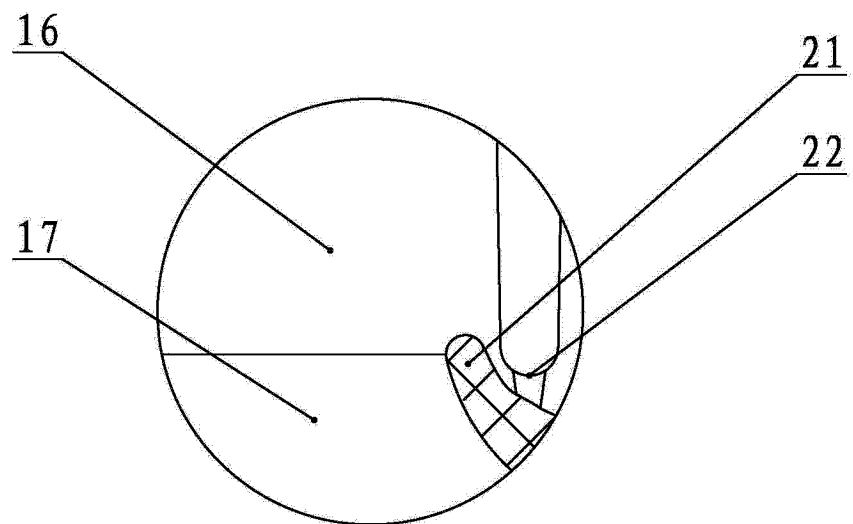


图 2

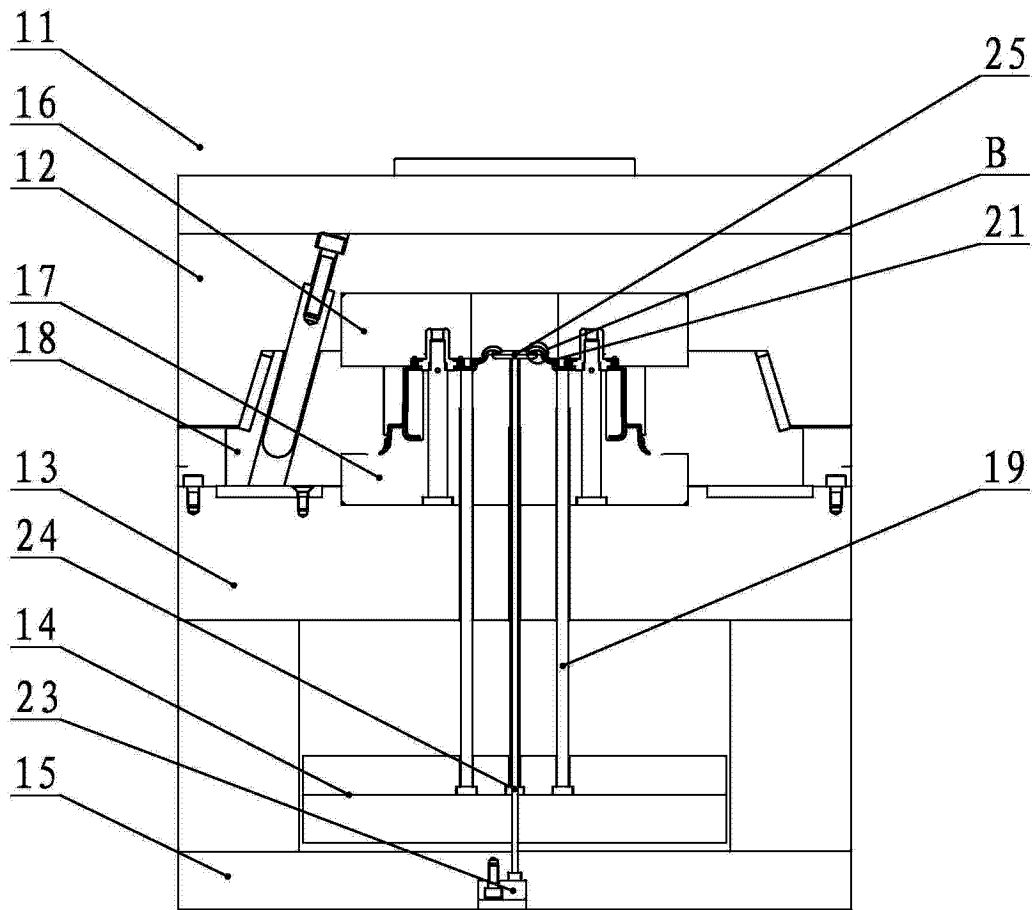


图 3

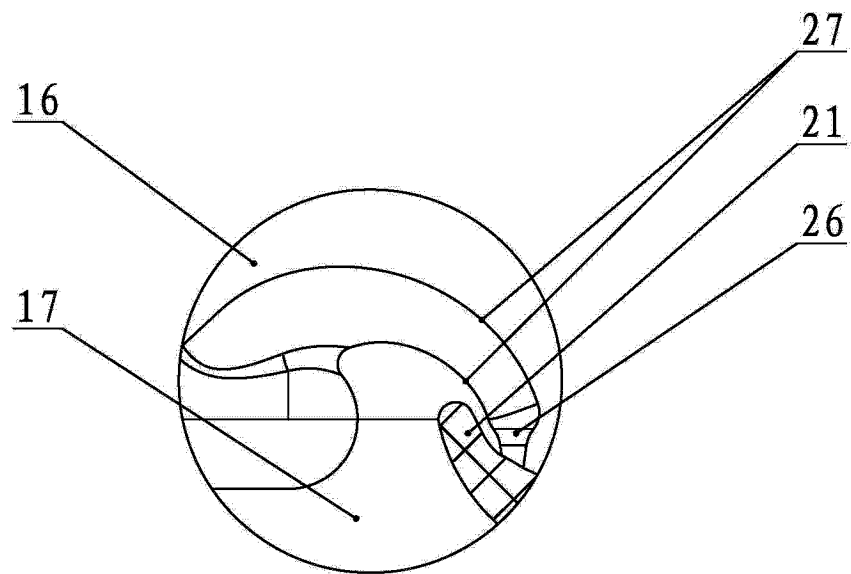


图 4