(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 204196129 U
(45)授权公告日 2015.03.11

(21)申请号 201420612474.7

(22)申请日 2014.10.22

(73)专利权人 深圳市誉盛创佳科技有限公司
地址 518000 广东省深圳市龙岗区平湖街道平湖社区富民工业区开田科学园安田大厦 506

(72)发明人 刘长江

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务所（普通合伙） 11350
代理人 汤东凤

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)
B29C 45/27(2006.01)
B29C 45/40(2006.01)

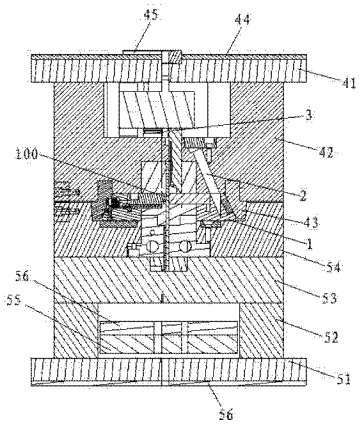
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

注塑模具

(57)摘要

本实用新型属于注塑模具领域，提供了一种注塑模具，包括前模和后模，所述后模与所述前模对合设置并形成用于成型框架结构塑胶制件的型腔，所述后模滑块连接有成型滑块，所述成型滑块的底部设置有进胶口，所述成型滑块上设置有斜导柱孔，所述前模连接有用于驱动所述成型滑块滑动的斜导柱，所述斜导柱伸入所述斜导柱孔内；所述前模内设置热嘴，所述热嘴具有热流道，所述热流道连通于所述进胶口，所述进胶口连接于所述型腔。本实用新型所提供的注塑模具，其通过设置热嘴以利用热流道，且通过在成型滑块上设置进胶口，通过成型滑块在开模时滑动而将水口拉断，其成型效率高，且水口料大大减少，降低了生产成本。



CN 204196129 U

1. 一种注塑模具，包括前模和后模，所述后模与所述前模对合设置并形成用于成型框架结构塑胶制件的型腔，所述后模滑块连接有成型滑块，其特征在于， 所述成型滑块的底部设置有进胶口，所述成型滑块上设置有斜导柱孔，所述前模连接有用于驱动所述成型滑块滑动的斜导柱，所述斜导柱伸入所述斜导柱孔内；所述前模内设置热嘴，所述热嘴具有热流道，所述热流道连通于所述进胶口，所述进胶口连接于所述型腔。

2. 根据权利要求 1 所述的注塑模具，其特征在于，所述进胶口为潜伏式进胶口。

3. 根据权利要求 1 所述的注塑模具，其特征在于，所述前模包括前模底板、与所述前模底板相接的前模板，所述斜导柱连接于所述前模板。

4. 根据权利要求 3 所述的注塑模具，其特征在于，所述前模底板连接有前模隔热板和定位环。

5. 根据权利要求 1 所述的注塑模具，其特征在于，所述后模包括后模底板、与所述后模底板相接的方铁和与所述方铁相接的后模垫板、与所述后模垫板相接的推板，所述后模还包括顶针底板、顶针面板。

6. 根据权利要求 5 所述的注塑模具，其特征在于，所述后模底板连接有后模隔热板。

注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于注塑模具领域，尤其涉及一种用于注塑框架状塑胶件的注塑模具。

背景技术

[0002] 现有的注塑模具，例如前框注塑模具，其一般采用传统的唧嘴（浇口套）和在后模模板或前模模板设置侧进胶，水口料比较重，成本浪费较大，而且进胶位置残留塑胶较大，需要人工加工削平，生产效率低，生产成本高。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述现有技术的不足，提供一种注塑模具，其生产效率高，生产成本低。

[0004] 本实用新型是这样实现的，一种注塑模具，包括前模和后模，所述后模与所述前模对合设置并形成用于成型框架结构塑胶制件的型腔，所述后模滑块连接有成型滑块， 所述成型滑块的底部设置有进胶口，所述成型滑块上设置有斜导柱孔，所述前模连接有用于驱动所述成型滑块滑动的斜导柱，所述斜导柱伸入所述斜导柱孔内；所述前模内设置热嘴，所述热嘴具有热流道，所述热流道连通于所述进胶口，所述进胶口连接于所述型腔。

[0005] 具体地，所述进胶口为潜伏式进胶口。

[0006] 具体地，所述前模包括前模底板、与所述前模底板相接的前模板，所述斜导柱连接于所述前模板。

[0007] 具体地，所述前模底板连接有前模隔热板和定位环。

[0008] 具体地，所述后模包括后模底板、与所述后模底板相接的方铁和与所述方铁相接的后模垫板、与所述后模垫板相接的推板，所述后模还包括顶针底板、顶针面板。

[0009] 具体地，所述后模底板连接有后模隔热板。

[0010] 本实用新型所提供的注塑模具，其通过设置热嘴以利用热流道，且通过在成型滑块上设置进胶口，通过成型滑块在开模时滑动而将水口拉断，其成型效率高，且水口料大大减少，降低了生产成本。

附图说明

[0011] 为了更清楚地说明本实用新型的技术方案，下面将对实施例中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0012] 图 1 是本实用新型实施例提供的注塑模具中制件的立体图；

[0013] 图 2 是本实用新型实施例提供的注塑模具的剖面示意图。

具体实施方式

[0014] 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。

[0015] 如图 1 和图 2 所示，本实用新型实施例提供的一种注塑模具，包括前模(定模)和后模(动模)，所述后模与所述前模对合设置并形成用于成型框架结构塑胶制件 100 的型腔，塑胶制件 100 可为(C 型)光电插头的前框，所述后模滑块连接有成型滑块 1，所述成型滑块 1 的底部设置有进胶口，这样，在开模时成型滑动将滑动而使胶口自动断开，利于提高成型效率及降低生产成本。所述成型滑块 1 上设置有斜导柱孔，所述前模连接有用于驱动所述成型滑块 1 滑动的斜导柱 2，所述斜导柱 2 伸入所述斜导柱孔内；所述前模内设置热嘴 3，所述热嘴 3 具有热流道，所述热流道连通于所述进胶口，所述进胶口连接于所述型腔。通过设置热嘴 3，其热流道的塑胶保持熔融状态，制件 100 无水口料，有效地减少了水口料的产生，生产成本低。

[0016] 具体地，所述进胶口为潜伏式进胶口，以进一步减少水口处的胶料。

[0017] 具体地，所述前模包括前模底板 41、与所述前模底板 41 相接的前模板 42，所述斜导柱 2 连接于所述前模板 42，斜导柱 2 设置有两个或四个等。前模板 42 连接有用于压紧成型滑块 1 的锁紧块 43。

[0018] 具体地，所述前模底板 41 连接有前模隔热板 44 和定位环 45，保温性能高，利于降低生产成本及提高制件 100 的质量。

[0019] 具体地，所述后模包括后模底板 51、与所述后模底板 51 相接的方铁 52 和与所述方铁 52 相接的后模垫板 53、与所述后模垫板 53 相接的推板 54，所述后模还包括顶针底板、顶针面板。

[0020] 具体地，所述后模底板 51 连接有后模隔热板 56，利于降低生产成本及提高制件 100 的质量。

[0021] 本实用新型所提供的注塑模具，其通过设置热嘴 3 以利用热流道，且通过在成型滑块 1 上设置进胶口，通过成型滑块 1 在开模时滑动而将水口拉断，其成型效率高，且水口料大大减少，降低了生产成本。

[0022] 以上所述是本实用新型的优选实施方式，应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型原理的前提下，还可以做出若干改进和润饰，这些改进和润饰也视为本实用新型的保护范围。

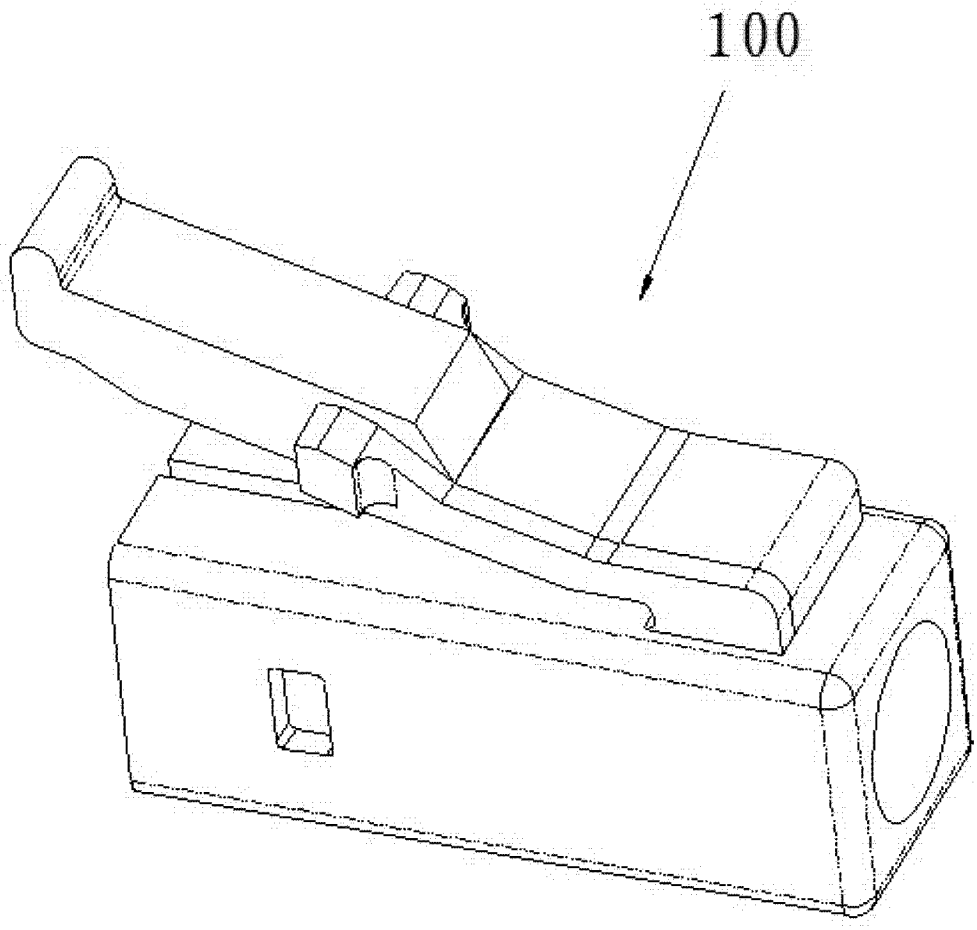


图 1

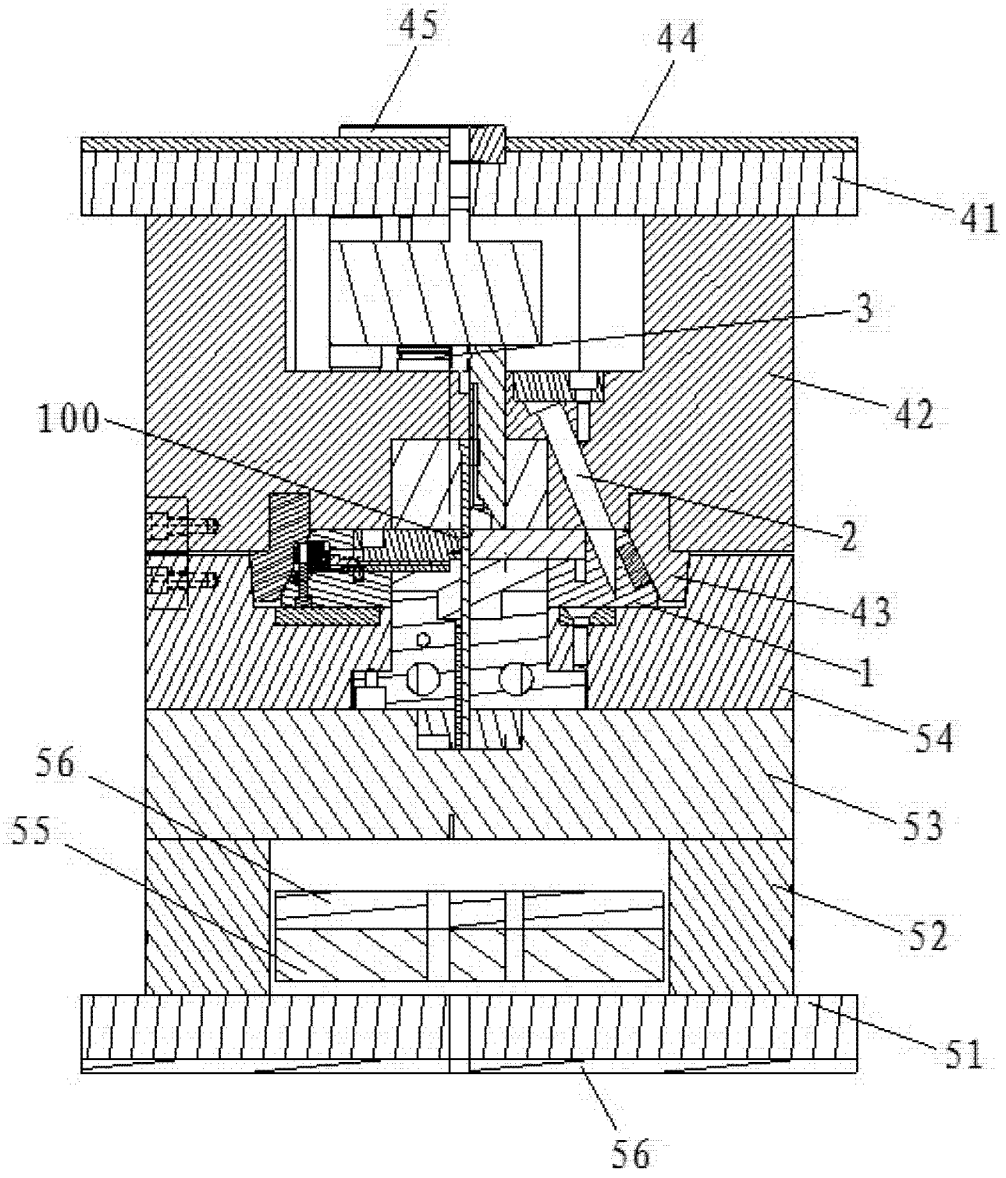


图 2