



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205202021 U

(45) 授权公告日 2016. 05. 04

(21) 申请号 201520855014. 1

(22) 申请日 2015. 10. 29

(73) 专利权人 芜湖市万华塑料制品有限公司

地址 241009 安徽省芜湖市经开区泰山路
1-9 号

(72) 发明人 廖子强 华辉思 华梓峰 黄小虎
汤贵聪 王国祥 唐庆豹 邵玉全

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 胡定华

(51) Int. Cl.

B29C 45/32(2006. 01)

B29C 45/27(2006. 01)

B29C 45/40(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

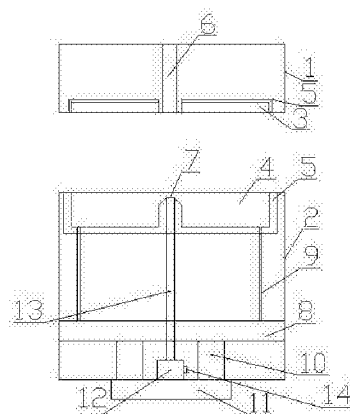
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

绝缘骨架双件的注塑模具

(57) 摘要

本实用新型的目的是提供一种绝缘骨架双件的注塑模具,通过设置两个相对应的上型腔和下型腔用于同时注塑两个产品,在上型腔中间设置浇注道浇注原料,原料从浇注道内流入下模的流道内,原料从流道流入两侧的下型腔内进行注塑,注塑成型后,通过推动板上推,顶杆将产品顶出,并且在流道下设置有旋转顶杆,从两个产品的中间将其顶出并旋转方向,从而便于拿取;本实用新型结构简单易操作,可以高效快速的同时注塑两个产品,并且可以迅速的顶出并转向,适用于生产中。



1. 一种绝缘骨架双件的注塑模具,包括有相对设置上模(1)和下模(2),其特征在于:所述上模(1)内侧设置有两个相同的上型腔(3),下模(2)内侧设置有与上型腔(3)对应的两个相同的下型腔(4),上模(1)内上型腔(3)的上侧设置有成型部件(5),下模(2)内下型腔(4)的下侧也设置有成型部件(5);所述上模(1)内位于两个上型腔(3)中间设置有浇注道(6),所述下模(2)位于浇注道(6)的正下方设置有向两侧的下型腔(4)倾斜的流道(7);所述下模(2)内下方设置有推动板(8),推动板(8)上方两侧设置有顶杆(9),顶杆(9)头部可伸入其相邻的下型腔(4)内。

2. 如权利要求1所述绝缘骨架双件的注塑模具,其特征在于:所述推动板(8)底部设置有两个连接柱(10),所述下模(2)底部设置有推动连接板(11)用于与注塑机相连,所述连接柱(10)底部连接在推动连接板(11)上。

3. 如权利要求2所述绝缘骨架双件的注塑模具,其特征在于:所述推动连接板(11)顶部位于两个连接柱(10)之间设置有旋转电机(12),旋转电机(12)上方连接有旋转顶杆(13),旋转顶杆(13)穿过推动板(8)可伸入流道(7)内。

4. 如权利要求3所述绝缘骨架双件的注塑模具,其特征在于:所述旋转电机(12)右侧设置有位移传感器(14)。

绝缘骨架双件的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及塑料件注塑模具领域,尤其涉及一种绝缘骨架双件的注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑机又名注射成型机或注射机。它是将热塑性塑料或热固性塑料利用塑料成型模具制成各种形状的塑料制品的主要成型设备。注塑机中最主要的就是注塑模具。我公司主要生产绝缘骨架,绝缘骨架主要采用注塑机进行注塑。绝缘骨架比较小,生产中一般都是一个模具一次注塑一个产品,随着生产技术的提高,如果一个模具注塑两个产品,那么生产效率会大大的提高,因此解决上述问题就显得十分必要了。

实用新型内容

[0003] 为解决上述问题,本实用新型提供一种绝缘骨架双件的注塑模具,通过设置两个相对应的上型腔和下型腔用于同时注塑两个产品,在上型腔中间设置浇注道浇注原料,原料从浇注道内流入下模的流道内,原料从流道流入两侧的下型腔内进行注塑,注塑成型后,通过推动板上推,顶杆将产品顶出,解决了背景技术中出现的问题。

[0004] 本实用新型的目的是提供一种绝缘骨架双件的注塑模具,包括有相对设置上模和下模,所述上模内侧设置有两个相同的上型腔,下模内侧设置有与上型腔对应的两个相同的下型腔,上模内上型腔的上侧设置有成型部件,下模内下型腔的下侧也设置有成型部件;所述上模内位于两个上型腔中间设置有浇注道,所述下模位于浇注道的正下方设置有向两侧的下型腔倾斜的流道;所述下模内下方设置有推动板,推动板上方两侧设置有顶杆,顶杆头部可伸入其相邻的下型腔内。

[0005] 进一步改进在于:所述推动板底部设置有两个连接柱,所述下模底部设置有推动连接板用于与注塑机相连,所述连接柱底部连接在推动连接板上。

[0006] 进一步改进在于:所述推动连接板顶部位于两个连接柱之间设置有旋转电机,旋转电机上方连接有旋转顶杆,旋转顶杆穿过推动板可伸入流道内。

[0007] 进一步改进在于:所述旋转电机右侧设置有位移传感器。

[0008] 本实用新型的有益效果:本实用新型通过设置两个相对应的上型腔和下型腔用于同时注塑两个产品,在上型腔中间设置浇注道浇注原料,原料从浇注道内流入下模的流道内,原料从流道流入两侧的下型腔内进行注塑,注塑成型后,通过推动板上推,顶杆将产品顶出,并且在流道下设置有旋转顶杆,从两个产品的中间将其顶出并旋转方向,从而便于拿取;本实用新型结构简单易操作,可以高效快速的同时注塑两个产品,并且可以迅速的顶出并转向,适用于生产中。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型的示意图。

[0010] 其中:1-上模,2-下模,3-上型腔,4-下型腔,5-成型部件,6-浇注道,7-流道,8-推

动板,9-顶杆,10-连接柱,11-推动连接板,12-旋转电机,13-旋转顶杆,14-位移传感器。

具体实施方式

[0011] 为了加深对本实用新型的理解,下面将结合实施例对本实用新型作进一步详述,该实施例仅用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型保护范围的限定。

[0012] 如图1所示,本实施例提供一种绝缘骨架双件的注塑模具,包括有相对设置上模1和下模2,所述上模1内侧设置有两个相同的上型腔3,下模2内侧设置有与上型腔3对应的两个相同的下型腔4,上模1内上型腔3的上侧设置有成型部件5,下模2内下型腔4的下侧也设置有成型部件5;所述上模1内位于两个上型腔3中间设置有浇注道6,所述下模2位于浇注道6的正下方设置有向两侧的下型腔4倾斜的流道7;所述下模2内下方设置有推动板8,推动板8上方两侧设置有顶杆9,顶杆9头部可伸入其相邻的下型腔4内。所述推动板8底部设置有两个连接柱10,所述下模2底部设置有推动连接板11用于与注塑机相连,所述连接柱10底部连接在推动连接板11上。所述推动连接板11顶部位于两个连接柱10之间设置有旋转电机12,旋转电机12上方连接有旋转顶杆13,旋转顶杆13穿过推动板8可伸入流道7内。所述旋转电机12右侧设置有位移传感器14。

[0013] 通过设置两个相对应的上型腔3和下型腔4用于同时注塑两个产品,在上型腔3中间设置浇注道6浇注原料,原料从浇注道6内流入下模2的流道7内,原料从流道7流入两侧的下型腔4内进行注塑,注塑成型后,通过推动板8上推,顶杆9将产品顶出,并且在流道7下设置有旋转顶杆13,从两个产品的中间将其顶出并旋转方向,从而便于拿取。

[0014] 本实施例结构简单易操作,可以高效快速的同時注塑两个产品,并且可以迅速的顶出并转向,适用于生产中。

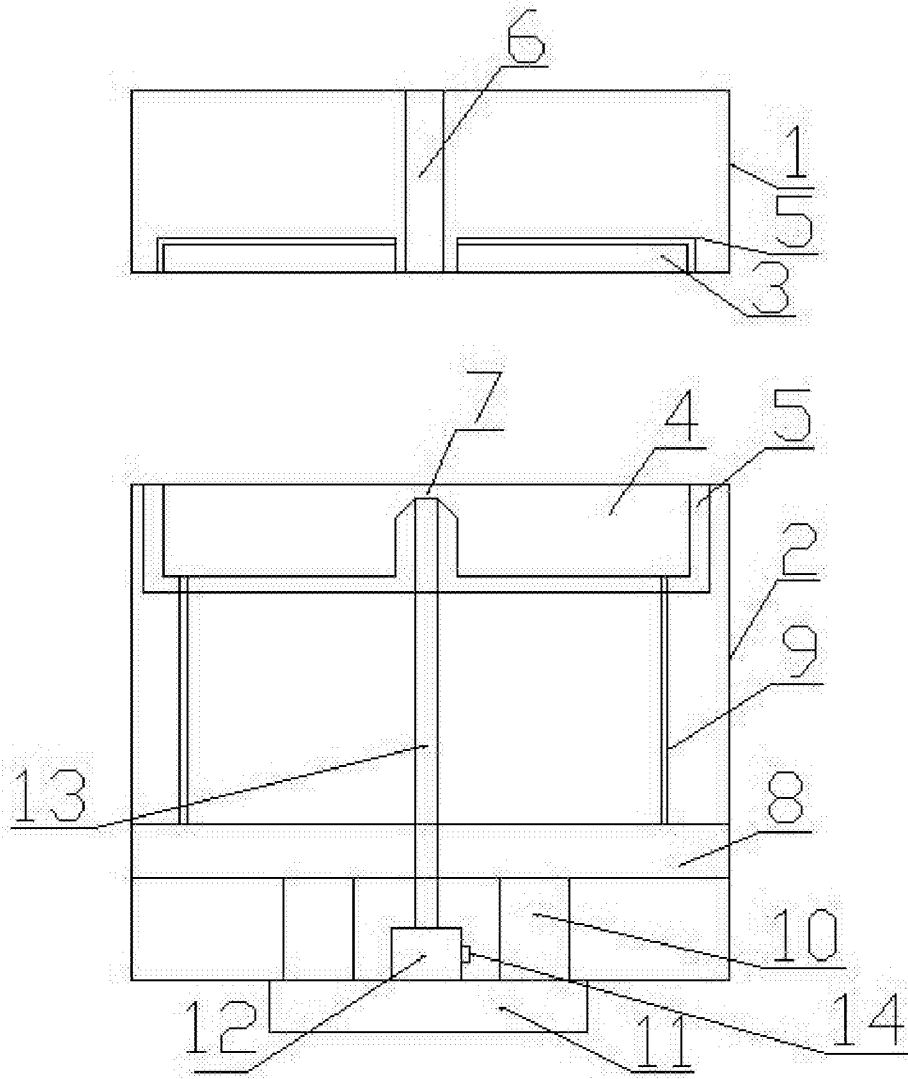


图1