(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 215039977 U
(45)授权公告日 2021.12.07

(21)申请号 202121082828.8

(22)申请日 2021.05.20

(73)专利权人 宁波市鼎捷模塑制造有限公司
地址 315400 浙江省宁波市余姚市经济开发区城东新区金舜路9号

(72)发明人 郑亮

(74)专利代理机构 余姚德盛专利代理事务所(普通合伙) 33239
代理人 桂舒宁

(51)Int.Cl.
B29C 45/44(2006.01)
B29C 45/26(2006.01)

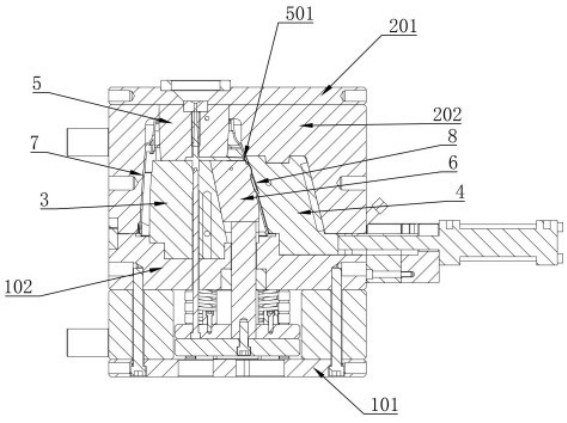
权利要求书1页 说明书4页 附图6页

(54)实用新型名称

一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具

(57)摘要

本实用新型提供本实用新型公开了一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具，包括：定模板和动模板，所述定模板上设置有型芯以及行位限位块，所述定模板上设置有浇铸件，所述浇铸件的一端固定连接有斜顶块，所述斜顶块置于所述型芯和所述行位限位块之间且所述斜顶块可沿着所述型芯的一侧实现斜向滑动，所述型芯和所述斜顶块之间形成有用于注塑件浇铸的包胶腔，所述包胶腔与所述浇铸件一端的浇铸口连通，在脱模时斜顶块斜向上滑动实现浇铸口与注塑件的分离。本实用新型种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具实现内侧包胶注塑，脱模分离更加快捷方便，内部结构设置简单，用户操作使用方便。



CN 215039977 U

1.一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具,其特征在于,包括:定模板(102)和动模板(202),所述定模板(102)上设置有型芯(3)以及行位限位块(4),所述定模板(102)上设置有浇铸件(5),所述浇铸件(5)的一端固定连接有斜顶块(6),所述斜顶块(6)置于所述型芯(3)和所述行位限位块(4)之间且所述斜顶块(6)可沿着所述型芯(3)的一侧实现斜向滑动,所述型芯(3)和所述斜顶块(6)之间形成有用于注塑件(7)浇铸的包胶腔(8),所述包胶腔(8)与所述浇铸件(5)一端的浇铸口(501)连通,在脱模时所述斜顶块(6)斜向上滑动实现所述浇铸口(501)与所述注塑件(7)的分离。

2.如权利要求1所述用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具,其特征在于,所述型芯(3)的一侧开设有滑移腔(301),所述斜顶块(6)的一侧通过凸起部(601)滑动设置在所述滑移腔(301)内。

3.如权利要求2所述用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具,其特征在于,所述滑移腔(301)的两内侧壁上形成有斜向的第一滑槽(901),所述凸起部(601)的两侧对应所述第一滑槽(901)形成滑移部(10)。

4.如权利要求2所述用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具,其特征在于,所述滑移腔(301)的内壁上开设有第二滑槽(902),所述第二滑槽(902)上设置有与所述斜顶块(6)滑动配合的顶针(11)。

5.如权利要求4所述用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具,其特征在于,所述第二滑槽(902)上形成有用于所述顶针(11)上下滑动的限位槽(12),所述顶针(11)的一端滑动设置在所述斜顶块(6)内并与所述注塑件(7)的内侧壁配合,另一端置于所述限位槽(12)内实现上下滑动。

6.如权利要求1所述用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具,其特征在于,所述浇铸件(5)的下端一侧向外形成有安装块(13),所述斜顶块(6)的上端固定设置在所述安装块(13)上。

7.如权利要求6所述用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具,其特征在于,所述安装块(13)的下端形成有用于限位浇铸管道(15)的弧形槽(14),所述浇铸管道(15)的另一端置于所述浇铸件(5)内。

8.如权利要求6所述用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具,其特征在于,所述浇铸口(501)开设在所述安装块(13)的一侧。

一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具技术领域，特别涉及一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具。

背景技术

[0002] 塑料件现在已经是一种比较常见的产品，各种行业都会应用到塑料件。塑料件的成型是通过将塑料母粒经过注塑机进行融化，并且注入到已经开好的模具中，通过模具让其成型，冷却后在取出，形成塑料件产品。现有技术中的塑料件成品的质量受注塑工艺以及模具的双重影响，而一般来说，模具的优劣，对产品的生产效率以及质量都有非常大的影响，为了追求产品的质量并且进行高效率的生产，模具的设置成为了生产过程中的重要的器件，其设计的优劣程度对产品的质量和生产效率有直接的影响。

[0003] 现有的注塑模具结构大多是通过底板、定模、动模板以及推板件等组成注塑模具，虽然能够有效的进行注塑，并且成型效率高，但是在这种注塑模具进行注塑时，对一些需要进行侧壁实现包胶或者注塑成型的壳体来说，使用效果大打折扣，另外对于壳体包胶成型现有的大多采用从外侧进行包胶注塑和脱模，容易导致脱模时的残留影响整体外观，且内部结构复杂，包胶注塑成型效果差。

实用新型内容

[0004] (一)要解决的技术问题

[0005] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种注塑效果好、整体外观更加美观、从壳体内部进行包胶注塑成型、内部结构简单和使用操作方便的用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为解决上述技术问题，本实用新型公开了一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具，包括：定模板和动模板，还包括定模底板和动模底板，所述定模板和所述定模底板组成定模组件，所述动模板和所述动模底板组成动模组件，所述定模板上设置有型芯以及行位限位块，所述定模板上设置有浇铸件，所述浇铸件的一端固定连接有斜顶块，所述斜顶块置于所述型芯和所述行位限位块之间且所述斜顶块可沿着所述型芯的一侧实现斜向滑动，所述型芯和所述斜顶块之间形成有用于注塑件浇铸的包胶腔，所述包胶腔与所述浇铸件一端的浇铸口连通，在脱模时所述斜顶块斜向上滑动实现所述浇铸口与所述注塑件的分离，此结构的设置能够利用所述斜顶块和所述型芯的设置，使得所述注塑件在脱模时能够通过与所述斜顶块前后距离差实现浇铸口残留注塑料拉断分离，整体的结构简单，从内侧进行包胶注塑成型，对所述注塑件的外观更加有保证。

[0008] 进一步的，所述型芯的一侧开设有滑移腔，所述斜顶块的一侧通过凸起部滑动设置在所述滑移腔内，此结构的设置，能够保证所述斜顶块在所述型芯的一侧实现斜向滑动，从而实现与所述注塑件的距离差，内部结构设置合理，占用空间少。

[0009] 进一步的，所述滑移腔的两内侧壁上形成有斜向的第一滑槽，所述凸起部的两侧对应所述第一滑槽形成滑移部，此结构的的设置通过所述第一滑槽和所述滑移部的设置能够实现所述斜顶块的斜向移动，使所述斜顶块在竖直上升的同时能够相对所述注塑件向后移动，使所述斜顶块与所述注塑件分离，整体结构设置更加合理，用户使用操作更加简单。

[0010] 进一步的，所述滑移腔的内壁上开设有第二滑槽，所述第二滑槽上设置有与所述斜顶块滑动配合的顶针，所述第二滑槽上形成有用于所述顶针上下滑动的限位槽，所述顶针的一端滑动设置在所述斜顶块内并与所述注塑件的内侧壁配合，另一端置于所述限位槽内实现上下滑动，此结构的设置，利用所述第二滑槽的设置能够对所述顶针实现滑动限位，所述限位槽为竖直方向设置保证了所述顶针的另外一端能够使所述注塑件实现竖直方向运动，从而实现所述注塑件与所述斜顶块的相互分离。

[0011] 进一步的，所述浇铸件的下端一侧向外形成有安装块，所述斜顶块的上端固定设置在所述安装块上，所述安装块的下端形成有用于限位浇铸管道的弧形槽，所述浇铸管道的另一端置于所述浇铸件内，所述浇铸口开设在所述安装块的一侧，此结构的设置，能够利用所述安装块对所述斜顶块起到固定安装的作用，对所述斜顶块起到固定限位的作用，通知能够保证注塑原料留至包胶腔内，实现对注塑件的包胶成型，所述浇铸管道的隐藏式设计不但不影响所述斜顶块和所述型芯的分离，还能够保证内部包胶注塑效果更好。

[0012] (三)有益效果

[0013] 本实用新型一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具相对于现有技术的优点在于：能够实现从壳体内部实现包胶注塑成型，使注塑件的整体外观更加美观，且内部的结构简单，设置合理，通过固定的型芯设置以及相对型芯斜向滑动的斜顶块，能够实现注塑件的竖直上下移动以及斜顶块相对远离注塑件的斜向滑动，从而使得斜顶块与注塑件脱离实现脱模且不影响注塑件另外一侧的美观，在一定程度上提高了包胶注塑效果。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具的立体图；

[0015] 图2为本实用新型一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具的剖视图；

[0016] 图3为本实用新型一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具除去动模组件的结构示意图；

[0017] 图4为本实用新型一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具除去动模组件和注塑件的结构示意图；

[0018] 图5为本实用新型一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具除去行位限位块的结构示意图；

[0019] 图6为本实用新型一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具浇铸件和斜顶块的结构示意图；

[0020] 图7为本实用新型一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具浇铸件和斜顶块底部向上的立体图；

[0021] 图8为本实用新型一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具型芯的结构示意图；

[0022] 图9为本实用新型一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具型芯的俯视图；

[0023] 图10为本实用新型一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具浇铸件的结构示意

图；

[0024] 其中：1为定模组件、101为定模底板、102为定模板、2为动模组件、201为动模底板、202为动模板、3为型芯、301为滑移腔、4为行位限位块、5为浇铸件、501为浇铸口、6为斜顶块、601为凸起部、7为注塑件、8为包胶腔、901为第一滑槽、902为第二滑槽、10为滑移部、11为顶针、12为限位槽、13为安装块、14为弧形槽、15为浇铸管道。

具体实施方式

[0025] 下面结合附图和实施例，对本实用新型的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本实用新型，但不用来限制本实用新型的范围。

[0026] 参阅图1~图10，一种用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具，包括：和定模板102和动模板202，定模板102上设置有型芯3以及行位限位块4，定模板102上设置有浇铸件5，浇铸件5的一端固定连接有斜顶块6，斜顶块6置于型芯3和行位限位块4之间且斜顶块6可沿着型芯3的一侧实现斜向滑动，型芯3和斜顶块6之间形成有用于注塑件7浇铸的包胶腔8，包胶腔8与浇铸件5一端的浇铸口501连通，在脱模时斜顶块6斜向上滑动实现浇铸口501与注塑件7的分离，在本实施例中还包括：动模底板201和定模底板101，定模底板101和定模板102组成定模组件1，动模底板201和动模板202组成定模组件，利用斜顶块6和型芯3的设置，使得注塑件7在脱模时能够通过与斜顶块6前后距离差实现浇铸口5残留注塑料拉断分离，整体的结构简单，从内侧进行包胶注塑成型，对注塑件7的外观更加有保证。

[0027] 参阅图7和图8，型芯3的一侧开设有滑移腔301，斜顶块6的一侧通过凸起部601滑动设置在滑移腔301内，能够保证斜顶块6在型芯3的一侧实现斜向滑动，从而实现与注塑件7的距离差，内部结构设置合理，占用空间少。

[0028] 参阅图7、图8和图9，滑移腔301的两内侧壁上形成有斜向的第一滑槽901，凸起部601的两侧对应第一滑槽901形成滑移部10，通过第一滑槽901和滑移部10的设置能够实现斜顶块6的斜向移动，使斜顶块6在竖直上升的同时能够相对注塑件7向后移动，使斜顶块6与注塑件7分离，整体结构设置更加合理，用户使用操作更加简单。

[0029] 参阅图7、图8和图9，滑移腔301的内壁上开设有第二滑槽902，第二滑槽902上设置有与斜顶块6滑动配合的顶针11，第二滑槽902上形成有用于顶针11上下滑动的限位槽12，顶针11的一端滑动设置在斜顶块6内并与注塑件7的内侧壁配合，另一端置于限位槽12内实现上下滑动，利用第二滑槽902的设置能够对顶针11实现滑动限位，限位槽12为竖直方向设置保证了顶针11的另外一端能够使注塑件实现竖直方向运动，从而实现注塑件7与斜顶块6的相互分离。

[0030] 参阅图5、图6和图10，浇铸件5的下端一侧向外形成有安装块13，斜顶块6的上端固定设置在安装块13上，安装块13的下端形成有用于限位浇铸管道15的弧形槽14，浇铸管道15的另一端置于浇铸件5内，浇铸口501开设在安装块13的一侧，能够利用安装块13对斜顶块6起到固定安装的作用，对斜顶块6起到固定限位的作用，通知能够保证注塑原料留至包胶腔8内，实现对注塑件7的包胶成型，浇铸管道15的隐藏式设计不但不影响斜顶块6和型芯3的分离，还能够保证内部包胶注塑效果更好。

[0031] 本实施例用于破壁机侧面包胶成型的注塑模具通过固定的型芯设置以及相对型芯斜向滑动的斜顶块，能够实现注塑件的竖直上下移动以及斜顶块相对远离注塑件的斜向

滑动，从而使得斜顶块与注塑件脱离实现脱模且不影响注塑件另外一侧的美观，在一定程度上提高了包胶注塑效果，能够实现从壳体内部实现包胶注塑成型，使注塑件的整体外观更加美观，且内部的结构简单，设置合理。

[0032] 以上仅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技术原理的前提下，还可以做出若干改进和润饰，这些改进和润饰也应视为本实用新型的保护范围。

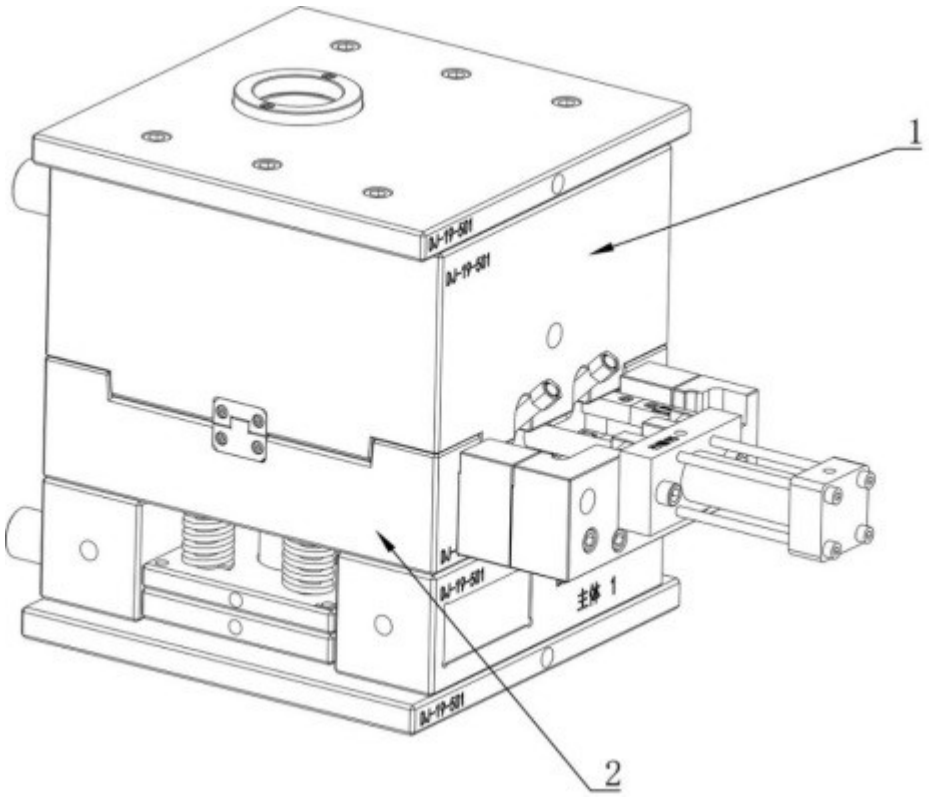


图 1

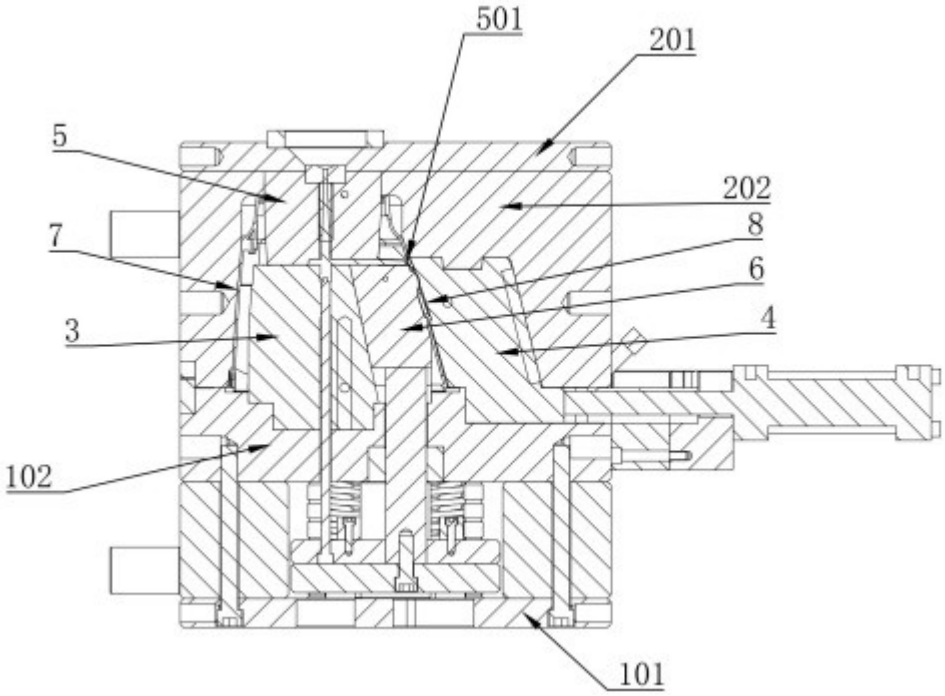


图 2

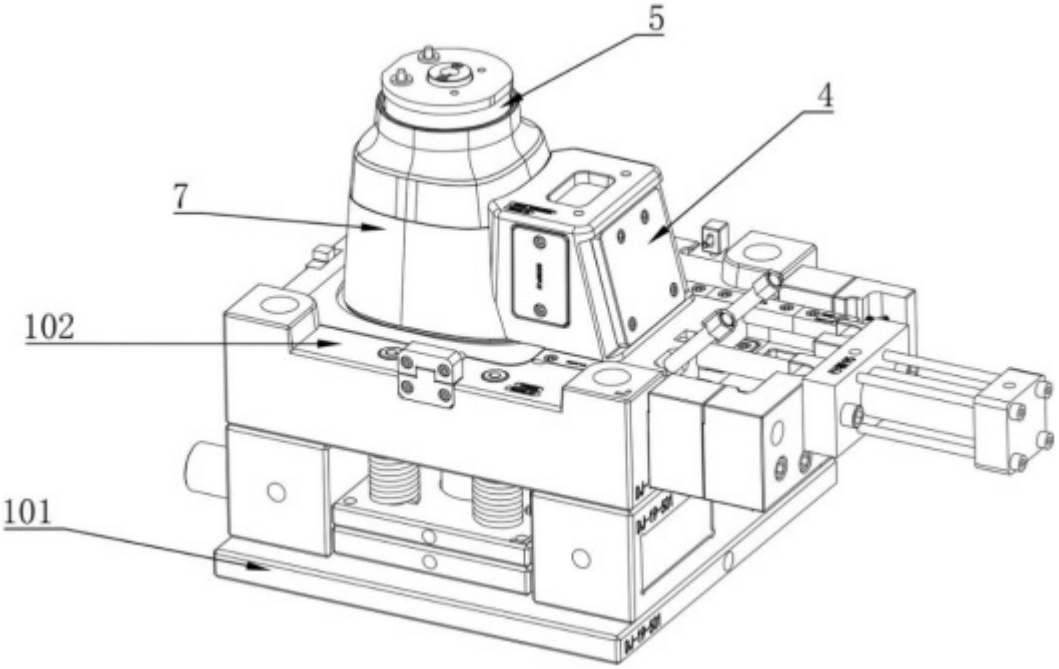


图 3

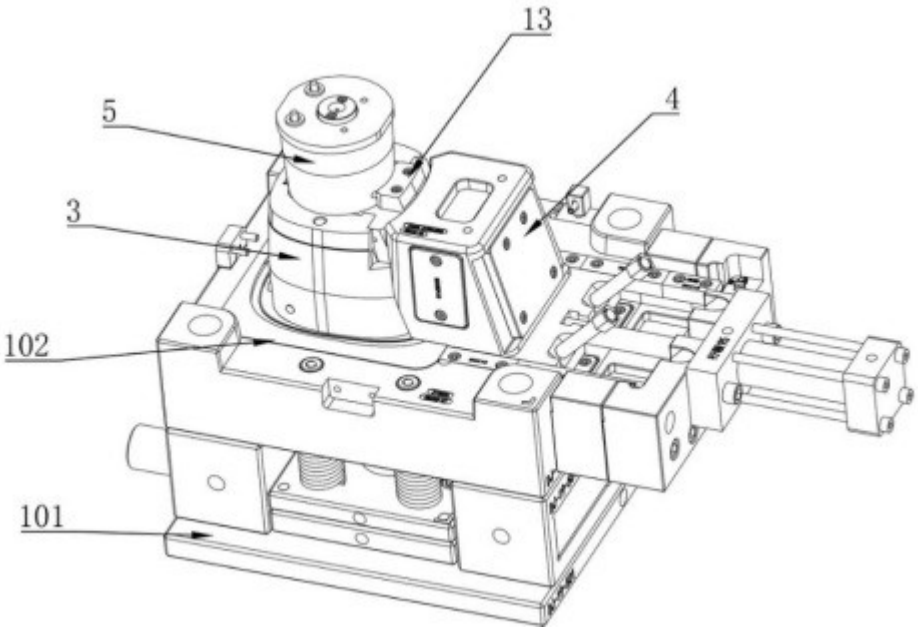


图 4

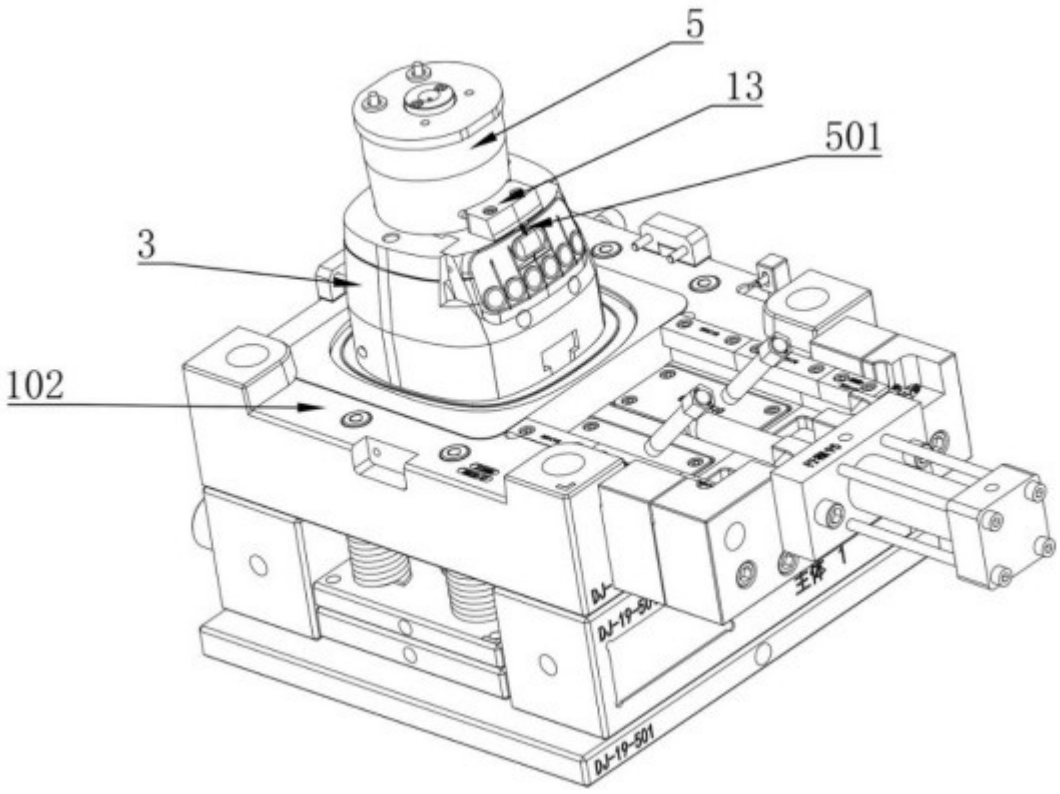


图 5

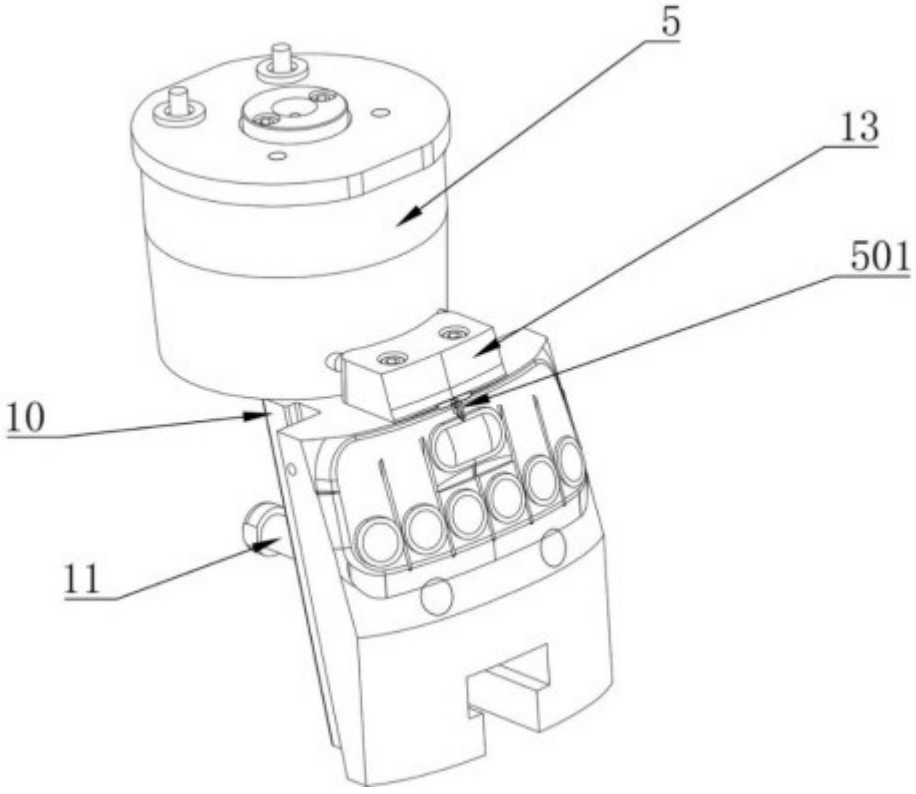


图 6

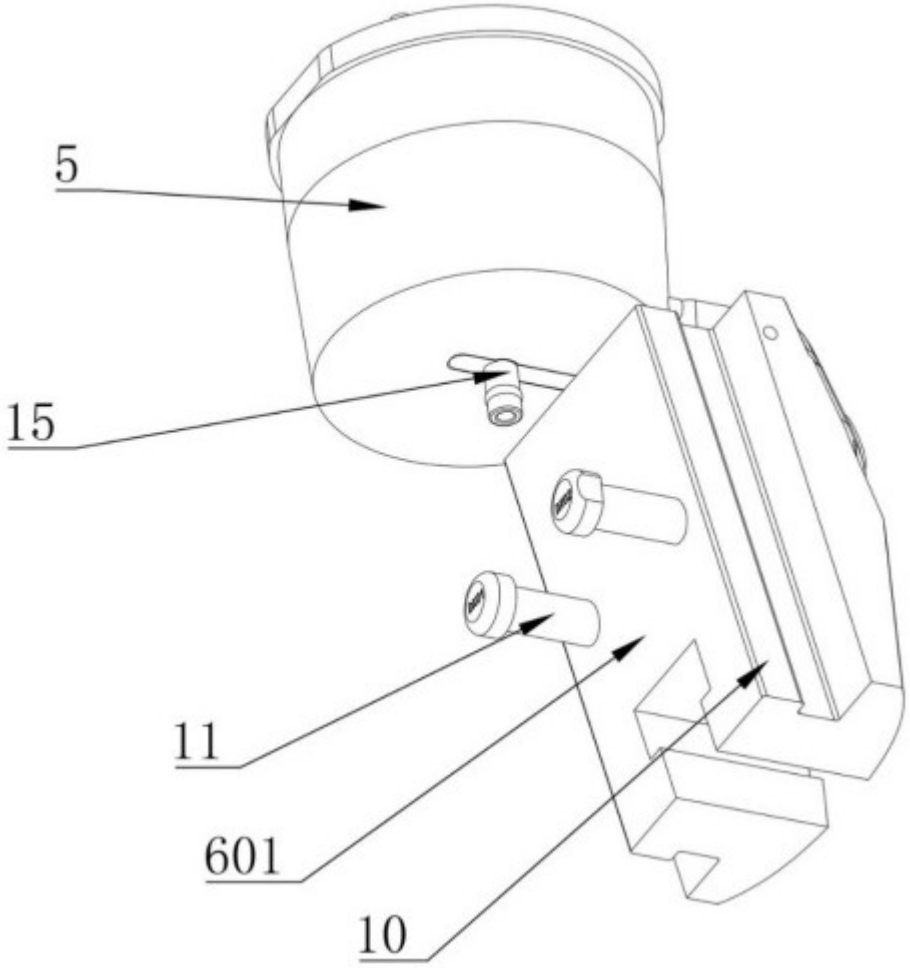


图 7

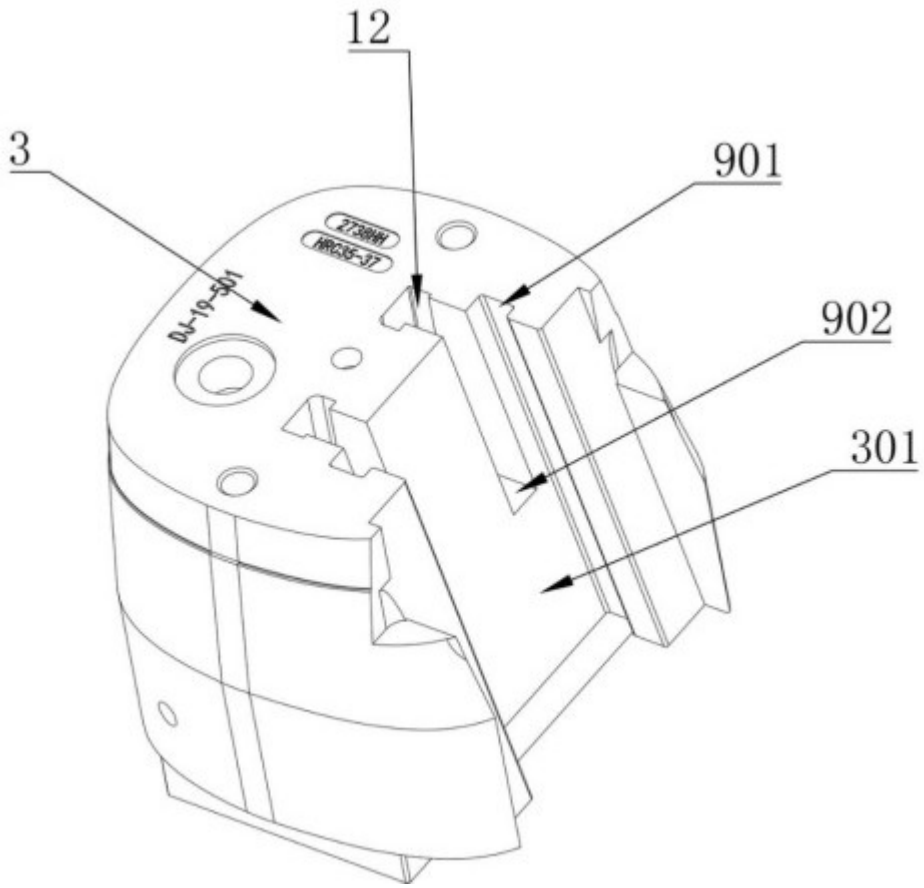

12
3
901
902
301
DJ-19-501
2738HH
HRC35-37

图 8

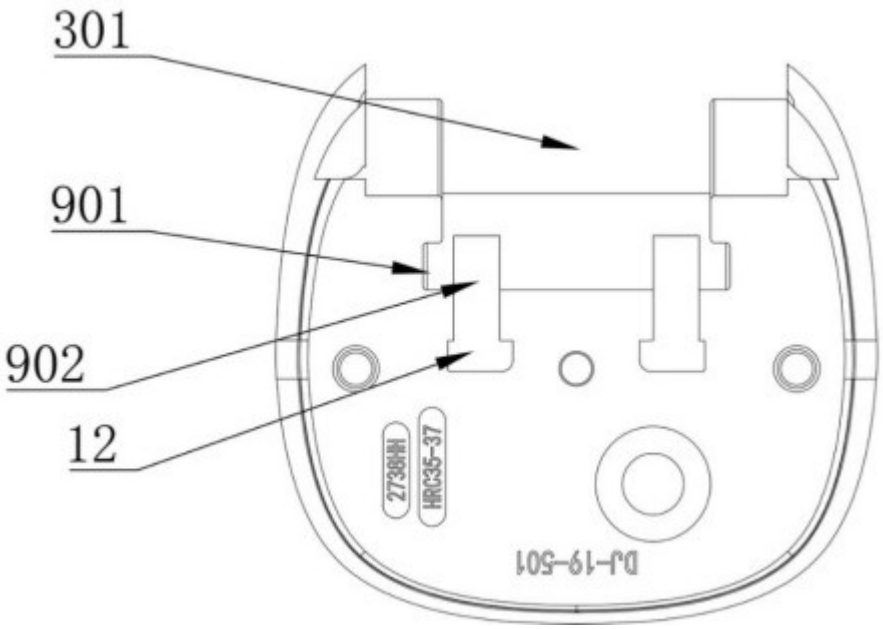

301
901
902
12
2738HH
HRC35-37
DJ-19-501

图 9

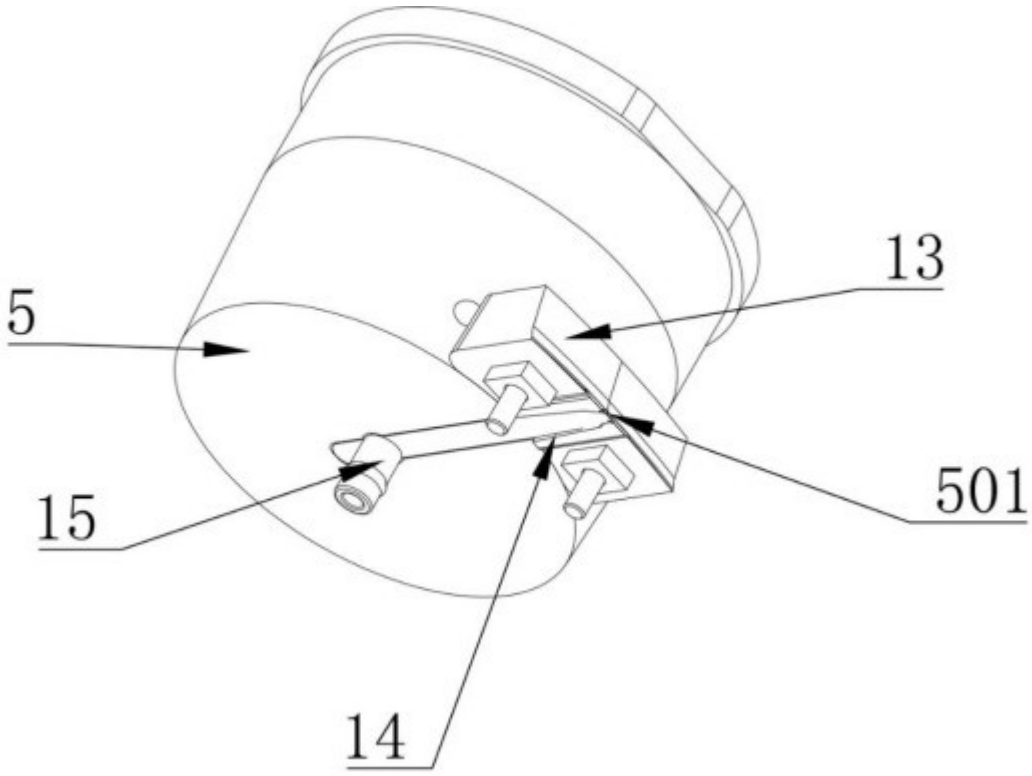


图 10