



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205997285 U

(45)授权公告日 2017.03.08

(21)申请号 201620731374.5

(22)申请日 2016.07.07

(73)专利权人 台州市黄岩天惠模具有限公司
地址 318027 浙江省台州市黄岩区新前街
道和丰路2号

(72)发明人 项金龙

(74)专利代理机构 重庆百润洪知识产权代理有
限公司 50219

代理人 刘立春

(51) Int. Cl.

B29C 45/34(2006.01)

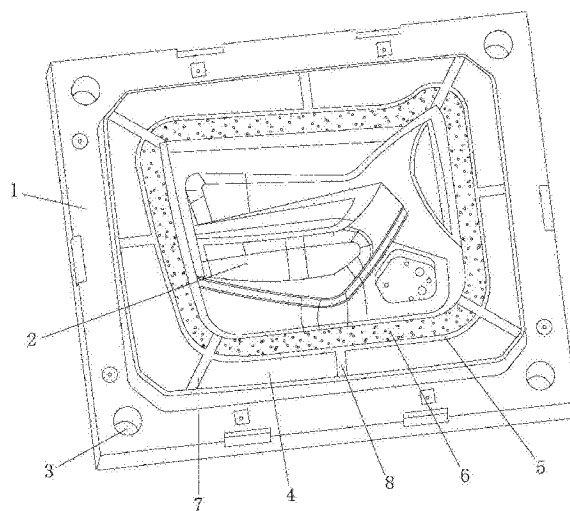
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种模具排气结构

(57)摘要

本实用新型公开了一种模具排气结构,包括上模板和下模板,上模板上设置有上型腔和导向杆,下模板上设置有下型腔和导向孔,上型腔和下型腔形成与工件相配的型腔,其特点是:下模板的分型面上设置有围绕下型腔的环形排气槽,环形排气槽内部的分型面设置为糙面,分型面上设置有与下型腔远角点相对的远角排气槽,远角排气槽与环形排气槽连通,分型面上还设置有与环形排气槽连通的排气口。本实用新型在分型面上设置了环形排气槽、远角排气槽及排气口,还把环形排气槽内部的分型面设置为糙面,有利于排空气体,能大大降低胶料的注射压力、注射时间及保压时间,使塑件成型由困难变为容易,从而提高生产效率。



1.一种模具排气结构,包括上模板和下模板(1),所述上模板上设置有上型腔和导向杆,所述下模板(1)上设置有以下型腔(2)和导向孔(3),上型腔和以下型腔(2)形成与工件相配的型腔,其特征在于:所述下模板(1)的分型面(4)上设置有围绕以下型腔(2)的环形排气槽(5),所述环形排气槽(5)内部的分型面(4)设置为糙面(6),所述分型面(4)上设置有与以下型腔(2)远角点相对的远角排气槽(7),远角排气槽(7)与环形排气槽(5)连通,所述分型面(4)上还设置有与环形排气槽(5)连通的排气口(8)。

2.根据权利要求1所述的一种模具排气结构,其特征在于:所述糙面(6)是由砂轮磨切而成,磨切的深度为0.003~0.005mm。

一种模具排气结构

技术领域

[0001] 本实用新型属于模具生产技术领域,尤其是涉及一种模具排气结构。

背景技术

[0002] 注塑模具属于型腔模,型腔内有大量空气,熔融原料快速进入型腔时,要将这些空气及时排出,同时,当熔融原料在型腔内成型固化后开模时,产品和型腔壁之间会产生真空,空气必须及时进入。由于注塑本身的这种缺陷,使注塑产品存在诸多问题,如产品表面形成气痕、气纹、接缝,表面轮廓不清等,模具的排气问题已经成为亟待及解决的问题。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是针对上述现有技术存在的不足,提供一种排气通畅的模具排气结构。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型所采用的技术方案是:一种模具排气结构,包括上模板和下模板,所述上模板上设置有上型腔和导向杆,所述下模板上设置有下型腔和导向孔,上型腔和下型腔形成与工件相配的型腔,所述下模板的分型面上设置有围绕下型腔的环形排气槽,所述环形排气槽内部的分型面设置为糙面,所述分型面上设置有与下型腔远角点相对的远角排气槽,远角排气槽与环形排气槽连通,所述分型面上还设置有与环形排气槽连通的排气口。

[0005] 所述糙面是由砂轮磨切而成,磨切的深度为0.003~0.005 mm。

[0006] 采用上述结构后,本实用新型和现有技术相比所具有的优点是:本实用新型在分型面上设置了环形排气槽、远角排气槽及排气口,还把环形排气槽内部的分型面设置为糙面,有利于排空气体,能大大降低胶料的注射压力、注射时间及保压时间,使塑件成型由困难变为容易,从而提高生产效率。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 以下所述仅为本实用新型的较佳实施例,并不因此而限定本实用新型的保护范围,下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0009] 实施例,见图1所示:一种模具排气结构,包括上模板(附图未画出)和下模板1,所述上模板上设置有上型腔和导向杆,所述下模板1上设置有下型腔2和导向孔3,上型腔和下型腔2形成与工件相配的型腔,以上所述为现有技术结构,其它现有技术结构不再赘述,本实施例的特点是:所述下模板1的分型面4上设置有围绕下型腔2的环形排气槽5,所述环形排气槽5内部的分型面4设置为糙面6,所述糙面6是由砂轮磨切而成,磨切的深度为0.003~0.005 mm,所述分型面4上设置有与下型腔2远角点相对的远角排气槽7,远角排气槽7与环

形排气槽5连通,所述分型面4上还设置有与环形排气槽5连通的排气口8。

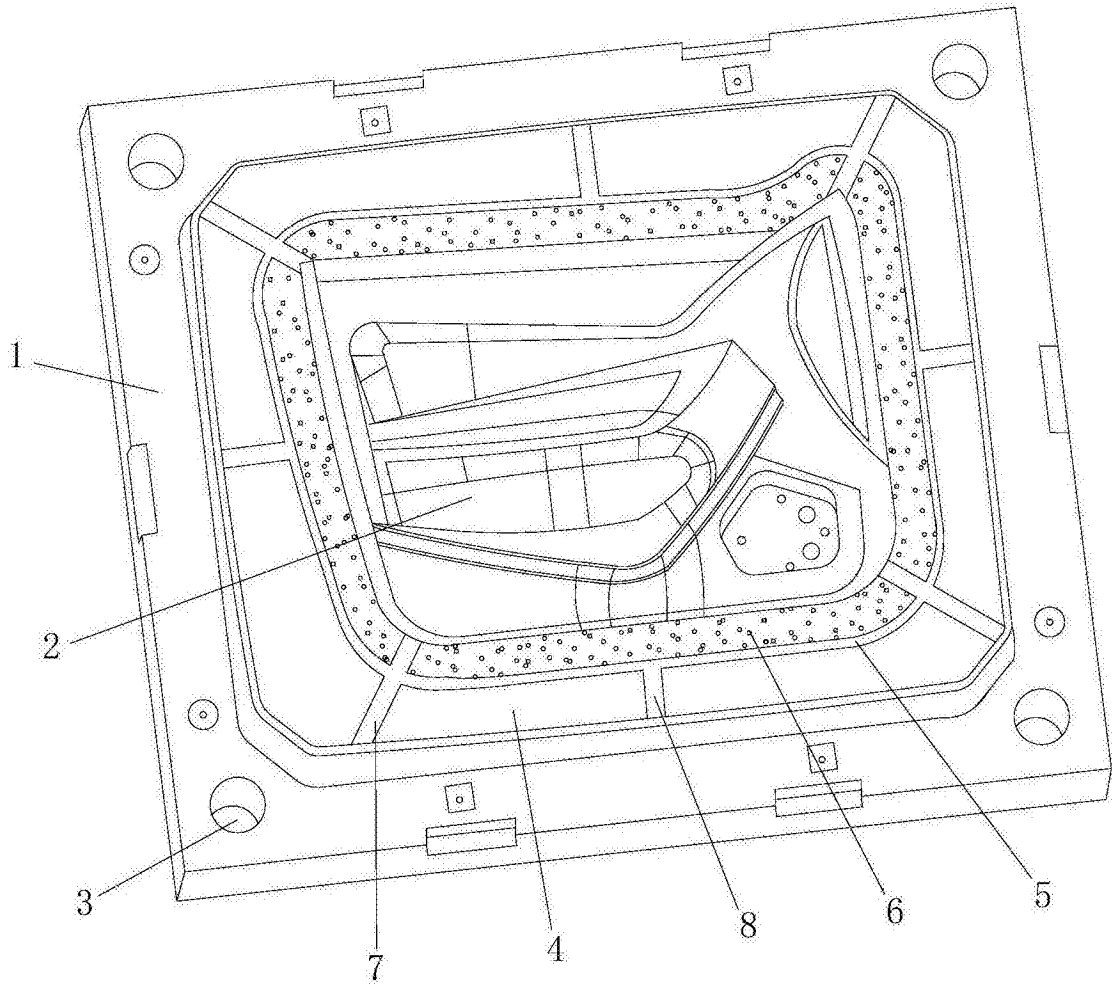


图1