(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 210552702 U
(45)授权公告日 2020.05.19

(21)申请号 201921013559.2

(22)申请日 2019.06.29

(73)专利权人 广东科林斯模塑有限公司
地址 516000 广东省惠州市惠阳区镇隆镇井龙村

(72)发明人 张斌

(74)专利代理机构 深圳市深可信专利代理有限公司 44599
代理人 刘昌刚

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

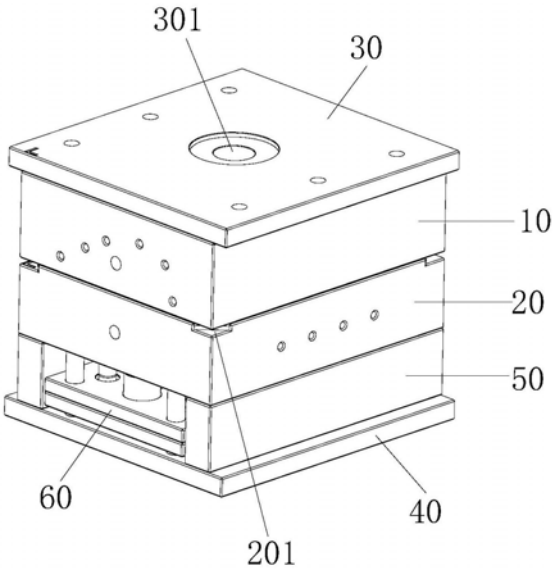
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种垃圾桶中盖的成型模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种垃圾桶中盖的成型模具，涉及模具技术领域；包括模芯上板和模芯下板，模芯上板盖在模芯下板的上方，模芯上板的中心设置有注胶流道；所述模芯下板朝向模芯上板的一面上设置有成型凸块，模芯上板朝向模芯下板的一面上设置有对应的内凹腔，成型凸块伸入内凹腔中，在成型凸块与模芯上板的内壁之间形成垃圾桶中盖的成型腔；所述成型凸块的顶部紧贴在模芯上板的内壁上，且成型凸块的顶部上均匀分布有多条与成型腔相连通的分支流道，所述注胶流道的底端连通在多条分支流道的汇集点处；本实用新型的有益效果是：使成型腔内各处的压力保持一致，避免成品出现注塑瑕疵，提高了成品的合格率。



CN 210552702 U

1.一种垃圾桶中盖的成型模具,其特征在于:包括模芯上板和模芯下板,模芯上板盖在模芯下板的上方,模芯上板的中心设置有注胶流道;

所述模芯下板朝向模芯上板的一面上设置有成型凸块,模芯上板朝向模芯下板的一面上设置有对应的内凹腔,成型凸块伸入内凹腔中,在成型凸块与模芯上板的内壁之间形成垃圾桶中盖的成型腔;

所述成型凸块的顶部紧贴在模芯上板的内壁上,且成型凸块的顶部上均匀分布有多条与成型腔相连通的分支流道,所述注胶流道的底端连通在多条分支流道的汇集点处。

2.根据权利要求1所述的一种垃圾桶中盖的成型模具,其特征在于:所述的分支流道由第一流道、第二流道、第三流道以及第四流道组成,且第一流道、第二流道、第三流道以及第四流道呈“十”字形排列,所述注胶流道的底端连通在“十”字形的分支流道的中心处。

3.根据权利要求1所述的一种垃圾桶中盖的成型模具,其特征在于:所述垃圾桶盖子的成型模具还包括上固定板、下固定板、支撑垫块以及顶针板;

所述的上固定板设置有模芯上板的上表面,两个支撑垫块平行的设置在模芯下板的下方,所述的顶针板位于两个支撑垫块之间,所述的下固定板设置在顶针板与支撑垫块的下方;

所述的上固定板中心位置设置有注胶口,该注胶口与模芯上板的注胶流道相连通。

4.根据权利要求1所述的一种垃圾桶中盖的成型模具,其特征在于:所述模芯下板的四个顶角处均设置有弧形缺口。

一种垃圾桶中盖的成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域，更具体的说，本实用新型涉及一种垃圾桶中盖的成型模具。

背景技术

[0002] 注塑模具是一种生产塑胶制品的工具；能够批量生产某些形状复杂塑料制件。注塑模具通常与动模与定模构成，在生产的时候，模具安装在注塑机内，利用注塑机将受热融化的塑料由高压射入注塑模具的模腔内，经冷却固化后，注塑机拉动动模与定模分离，之后再将注塑成型的成品利用顶出机构推出，从而完成一次注塑。

[0003] 垃圾桶一般均是通过注塑模具注塑成型；现有技术中一种垃圾桶，包括有垃圾桶本体、转动盖以及中盖，在中盖上设置有用于安装转动盖的安装孔，这种结构的中盖，在注塑成型过程中，由于结构的特殊性，经常会出现局部注胶量不足的情况，导致成品出现瑕疵，成品的合格率较低。

实用新型内容

[0004] 为了克服现有技术的不足，本实用新型提供一种垃圾桶中盖的成型模具，该成型模具通过分支流道的结构设计，使成型腔内各处的压力保持一致，避免成品出现注塑瑕疵，提高了成品的合格率。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：一种垃圾桶中盖的成型模具，其改进之处在于：包括模芯上板和模芯下板，模芯上板盖在模芯下板的上方，模芯上板的中心设置有注胶流道；

[0006] 所述模芯下板朝向模芯上板的一面上设置有成型凸块，模芯上板朝向模芯下板的一面上设置有对应的内凹腔，成型凸块伸入内凹腔中，在成型凸块与模芯上板的内壁之间形成垃圾桶中盖的成型腔；

[0007] 所述成型凸块的顶部紧贴在模芯上板的内壁上，且成型凸块的顶部上均匀分布有多条与成型腔相连通的分支流道，所述注胶流道的底端连通在多条分支流道的汇集点处。

[0008] 在上述的结构中，所述的分支流道由第一流道、第二流道、第三流道以及第四流道组成，且第一流道、第二流道、第三流道以及第四流道呈“十”字形排列，所述注胶流道的底端连通在“十”字形的分支流道的中心处。

[0009] 在上述的结构中，所述垃圾桶盖子的成型模具还包括上固定板、下固定板、支撑垫块以及顶针板；

[0010] 所述的上固定板设置有模芯上板的上表面，两个支撑垫块平行的设置在模芯下板的下方，所述的顶针板位于两个支撑垫块之间，所述的下固定板设置在顶针板与支撑垫块的下方；

[0011] 所述的上固定板中心位置设置有注胶口，该注胶口与模芯上板的注胶流道相连通。

[0012] 在上述的结构中，所述模芯下板的四个顶角处均设置有弧形缺口。

[0013] 本实用新型的有益效果是：从注胶口注入的塑胶，通过模芯上板的注胶流道，均匀的流向第一流道、第二流道、第三流道以及第四流道，从而均匀的对成型腔进行填充，使成型腔内各处的压力保持一致，避免成品出现注塑瑕疵，提高了成品的合格率；同时，由于多条分流流道的存在，能够提高注胶速度，提高产品的生产效率。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的一种垃圾桶中盖的成型模具的立体结构示意图。

[0015] 图2为本实用新型的一种垃圾桶中盖的成型模具的模芯下板的结构示意图。

[0016] 图3为本实用新型的一种垃圾桶中盖的成型模具的模芯上板的结构示意图。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0018] 以下将结合实施例和附图对本实用新型的构思、具体结构及产生的技术效果进行清楚、完整地描述，以充分地理解本实用新型的目的、特征和效果。显然，所描述的实施例只是本实用新型的一部分实施例，而不是全部实施例，基于本实用新型的实施例，本领域的技术人员在不付出创造性劳动的前提下所获得的其他实施例，均属于本实用新型保护的范围。另外，专利中涉及到的所有联接/连接关系，并非单指构件直接相接，而是指可根据具体实施情况，通过添加或减少联接辅件，来组成更优的联接结构。本实用新型创造中的各个技术特征，在不互相矛盾冲突的前提下可以交互组合。

[0019] 参照图1、图2以及图3所示，本实用新型揭示了一种垃圾桶中盖的成型模具，具体的，包括模芯上板10和模芯下板20，模芯上板10盖在模芯下板20的上方，模芯上板10的中心设置有注胶流道；进一步的，所述垃圾桶盖子的成型模具还包括上固定板30、下固定板40、支撑垫块50以及顶针板60；所述的上固定板30设置有模芯上板10的上表面，两个支撑垫块50平行的设置在模芯下板20的下方，所述的顶针板60位于两个支撑垫块50之间，所述的下固定板40设置在顶针板60与支撑垫块50的下方；所述的上固定板30中心位置设置有注胶口301，该注胶口301与模芯上板10的注胶流道相连通。另外，所述模芯下板20的四个顶角处均设置有弧形缺口201，该弧形缺口201便于实现模芯上板10与模芯下板20的分离，提高出模过程中的便捷性。

[0020] 本实施例中，如图2、图3所示，所述模芯下板20朝向模芯上板10的一面上设置有成型凸块202，模芯上板10朝向模芯下板20的一面上设置有对应的内凹腔101，成型凸块202伸入内凹腔101中，在成型凸块202与模芯上板10的内壁之间形成垃圾桶中盖的成型腔；所述成型凸块202的顶部紧贴在模芯上板10的内壁上，且成型凸块202的顶部上均匀分布有多条与成型腔相连通的分支流道，所述注胶流道的底端连通在多条分支流道的汇集点处。作为较佳的实施例，所述的分支流道由第一流道203、第二流道204、第三流道205以及第四流道206组成，且第一流道203、第二流道204、第三流道205以及第四流道206呈“十”字形排列，所述注胶流道的底端连通在“十”字形的分支流道的中心处。

[0021] 通过上述的结构，从注胶口301注入的塑胶，通过模芯上板10的注胶流道，均匀的流向第一流道203、第二流道204、第三流道205以及第四流道206，从而均匀的对成型腔进行

填充，使成型腔内各处的压力保持一致，避免成品出现注塑瑕疵，提高了成品的合格率；同时，由于多条分流流道的存在，能够提高注胶速度，提高产品的生产效率。

[0022] 以上是对本实用新型的较佳实施进行了具体说明，但本实用新型创造并不限于所述实施例，熟悉本领域的技术人员在不违背本实用新型精神的前提下还可做出种种的等同变形或替换，这些等同的变形或替换均包含在本申请权利要求所限定的范围内。

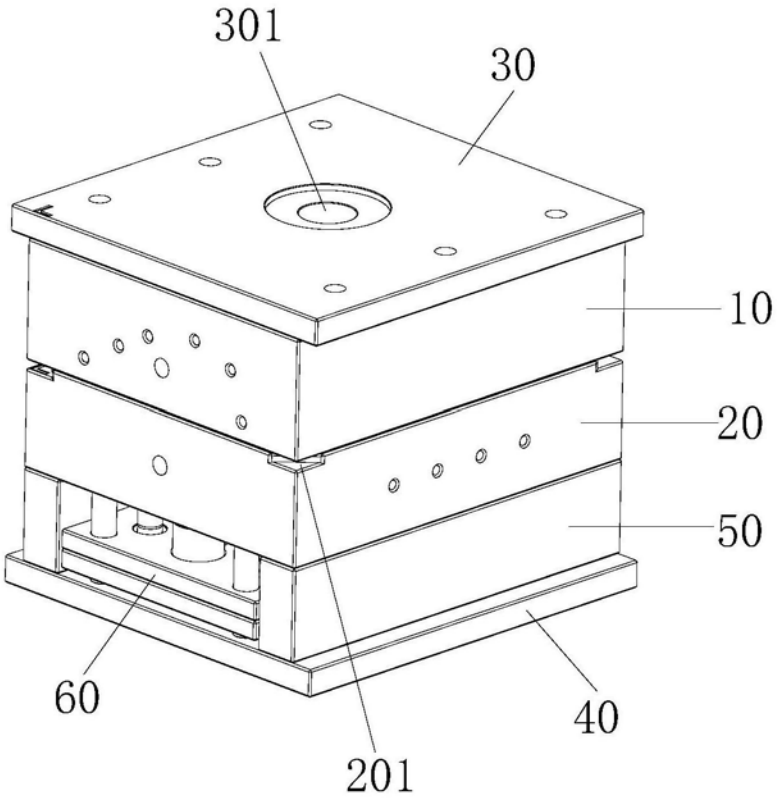


图1

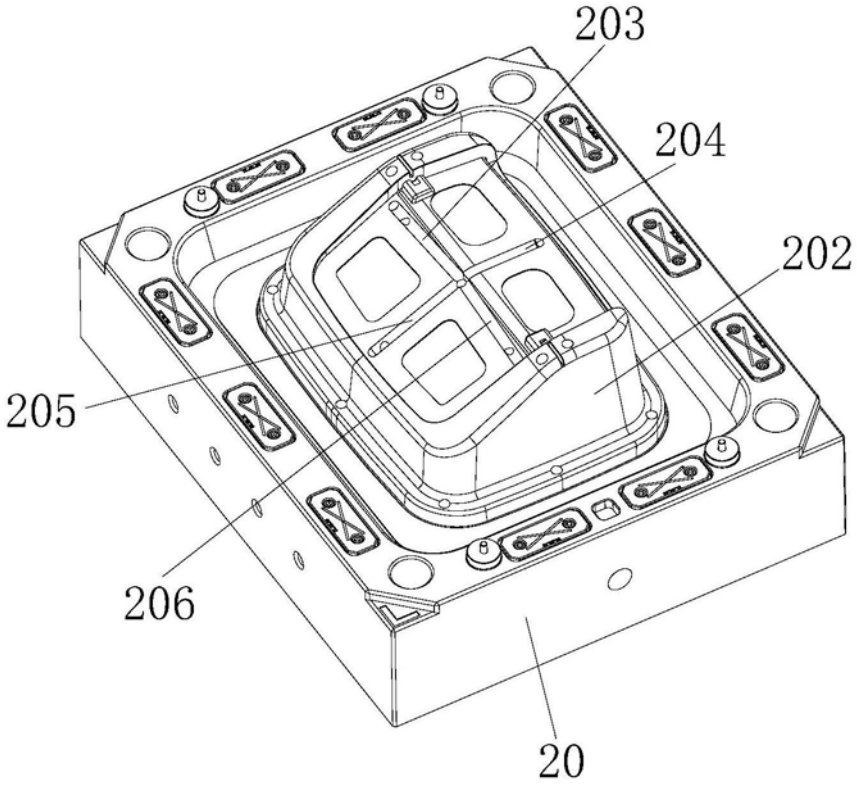


图2

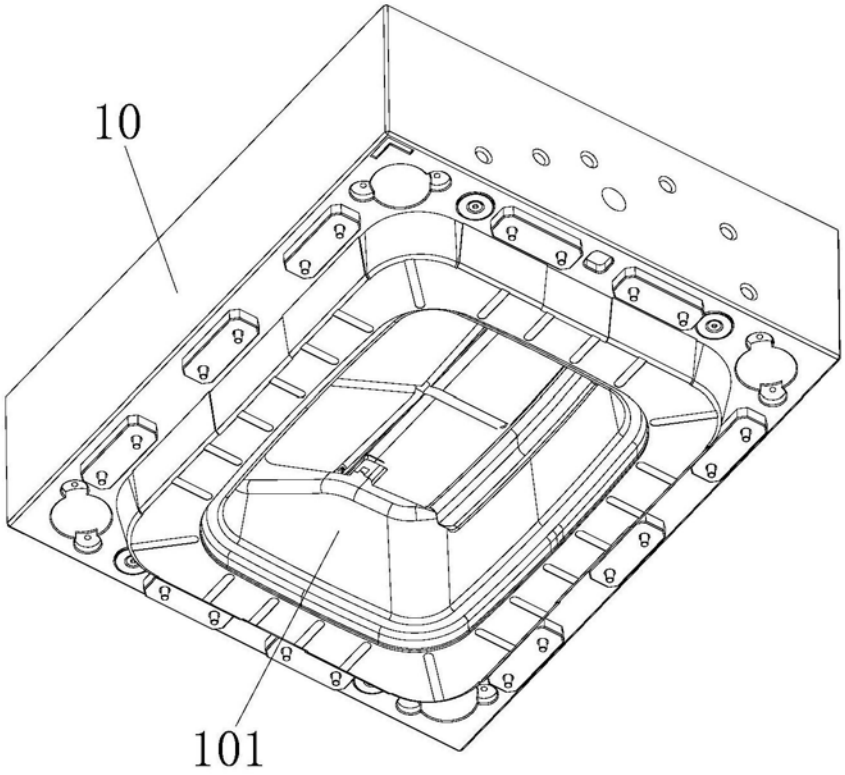


图3