



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206633316 U

(45)授权公告日 2017. 11. 14

(21)申请号 201720393660.X

(22)申请日 2017.04.15

(73)专利权人 江苏辰熠机械科技有限公司

地址 224100 江苏省盐城市大丰区东方1号
创意产业园(辰熠)

(72)发明人 不公告发明人

(51)Int.Cl.

B29C 45/18(2006.01)

B29L 23/00(2006.01)

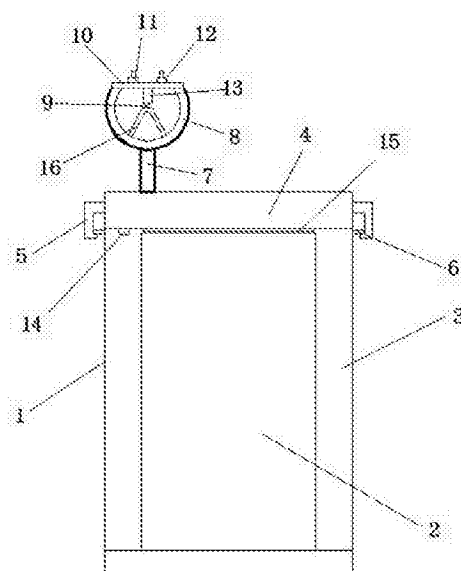
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种塑料管件用成型模具

(57)摘要

本实用新型涉及模具技术领域,尤其是一种塑料管件用成型模具,包括外模,所述外模的内腔设置有内模,所述内模与外模之间留有模腔,所述内模的顶部设有顶模,所述顶模的侧壁设有一对卡钩,所述外模的外壁设有与卡钩扣合的卡扣,所述顶模的上端面插接注入管,所述注入管远离顶模的一端固定连接盛料罐,所述盛料罐的内腔设置有支架,所述支架的顶部固定连接螺杆,所述盛料罐的顶部盖有顶盖,所述顶盖的外壁垂直设有与螺杆螺纹连接的螺杆,所述顶盖的外壁插接有入料管和充气管,该塑料管件用成型模具能够使得熔融状态的塑料更加饱满的注入模腔中,防止塑料管出现表面凹坑等缺陷,提升了整个成型模具的成型质量。



1. 一种塑料管件用成型模具,包括外模(1),所述外模(1)的内腔设置有内模(2),所述内模(2)与外模(1)之间留有模腔(3),所述内模(2)的顶部设有顶模(4),其特征在于,所述顶模(4)的侧壁设有一对卡钩(5),所述外模(1)的外壁设有与卡钩(5)扣合的卡扣(6),所述顶模(4)的上端面插接注入管(7),所述注入管(7)远离顶模(4)的一端固定连接盛料罐(8),所述盛料罐(8)的内腔设置有支架(16),所述支架(16)的顶部固定连接螺杆(9),所述盛料罐(8)的顶部盖有顶盖(10),所述顶盖(10)的外壁垂直设有与螺杆(9)螺纹连接的螺杆(9),所述顶盖(10)的外壁插接有入料管(11)和充气管(12)。

2. 根据权利要求1所述的一种塑料管件用成型模具,其特征在于,所述入料管(11)和外部储料罐相连,所述入料管(11)上安装有单向阀门。

3. 根据权利要求1所述的一种塑料管件用成型模具,其特征在于,所述充气管(12)和外部气包相连,所述充气管(12)安装有单向阀门。

4. 根据权利要求1所述的一种塑料管件用成型模具,其特征在于,所述顶模(4)的外壁粘接密封垫板(15),且密封垫板(15)与内模(2)的上端面紧贴。

5. 根据权利要求1所述的一种塑料管件用成型模具,其特征在于,所述盛料罐(8)为透明容器,并且其外壁套均匀刻有刻度线。

一种塑料管件用成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,尤其涉及一种塑料管件用成型模具。

背景技术

[0002] 塑料管件注塑成型模具是一种生产塑胶制品的工具,也是赋予塑胶制品完整结构和精确尺寸的工具,塑料管件注塑成型模具只要由动模和定模两部分组成,动模安装在注射成型机的移动模板上,定模安装在注射成型机的固定模板上,在注射成型时动模与定模闭合构成浇注系统和型腔,开模时动模与定模分离以便取出塑料制品。注塑模具在生产塑料制品的过程中,生产周期主要包括注塑时间、保压时间、冷却时间和开模时间,在注塑时容易出现注塑不饱满的现象,导致管件在出模后其表面容易出现凹坑等缺陷,影响整个管件的质量。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决现有技术中存在容易出现注塑不饱满的现象,影响整个管件质量的缺点,而提出的一种塑料管件用成型模具。

[0004] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:

[0005] 设计一种塑料管件用成型模具,包括外模,所述外模的内腔设置有内模,所述内模与外模之间留有模腔,所述内模的顶部设有顶模,所述顶模的侧壁设有一对卡钩,所述外模的外壁设有与卡钩扣合的卡扣,所述顶模的上端面插接注入管,所述注入管远离顶模的一端固定连接盛料罐,所述盛料罐的内腔设置有支架,所述支架的顶部固定连接螺杆,所述盛料罐的顶部盖有顶盖,所述顶盖的外壁垂直设有与螺杆螺纹连接的螺杆,所述顶盖的外壁插接有入料管和充气管。

[0006] 优选的,所述入料管和外部储料罐相连,所述入料管上安装有单向阀门。

[0007] 优选的,所述充气管和外部气包相连,所述充气管安装有单向阀门。

[0008] 优选的,所述顶模的外壁粘接密封垫板,且密封垫板与内模的上端面紧贴。

[0009] 优选的,所述盛料罐为透明容器,并且其外壁套均匀刻有刻度线。

[0010] 本实用新型提出的一种塑料管件用成型模具,有益效果在于:通过设置盛料罐和顶盖,在顶盖上设置入料管和充气管,塑料管成型时可通过充气管向盛料罐中注入压缩空气,盛料罐中的熔融塑料进入模腔中冷却成型,使得熔融状态的塑料能够更加饱满的注入模腔中,防止塑料管出现表面凹坑等缺陷,提升了整个成型模具的成型质量。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型提出的一种塑料管件用成型模具的结构示意图;

[0012] 图2为本实用新型提出的一种塑料管件用成型模具的内模俯视图。

[0013] 图中:1外模、2内模、3模腔、4顶模、5卡钩、6卡扣、7注入管、8盛料罐、9螺杆、10顶盖、11入料管、12充气管、13套筒、14出料口、15密封垫板、16支架。

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,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0015] 参照图1-2,一种塑料管件用成型模具,包括外模1,外模1的内腔设置有内模2,内模2与外模1之间留有模腔3,内模2的顶部设有顶模4,顶模4的侧壁设有一对卡钩5,外模1的外壁设有与卡钩5扣合的卡扣6,顶模4的上端面插接注入管7,注入管7远离顶模4的一端固定连接盛料罐8,盛料罐8的内腔设置有支架16,支架16的顶部固定连接螺杆9,盛料罐8的顶部盖有顶盖10,顶盖10的外壁垂直设有与螺杆9螺纹连接的螺杆9,顶盖10的外壁插接有入料管11和充气管12。

[0016] 入料管11和外部储料罐相连,入料管11上安装有单向阀门,充气管12和外部气包相连,充气管12安装有单向阀门,设置单向阀门使得盛料罐8中能够维持较高的内压,能够将模腔3更加充分的填满,保证了成型质量,顶模4的外壁粘接密封垫板15,且密封垫板15与内模2的上端面紧贴,设置密封垫板15提升了该模具的密封性能,盛料罐8为透明容器,并且其外壁套均匀刻有刻度线,设置刻度线便于工人观察盛料罐8中剩余的熔融态塑料。

[0017] 工作原理:将熔融状态的塑料从入料管11注入盛料罐8中最终流向模腔3中,当模腔3中注满后从充气管12处向盛料罐8中注入压缩空气,盛料罐8内部压力升高,保证模腔3中能够注满熔融态的塑料,提升了模具的成型质量。

[0018] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

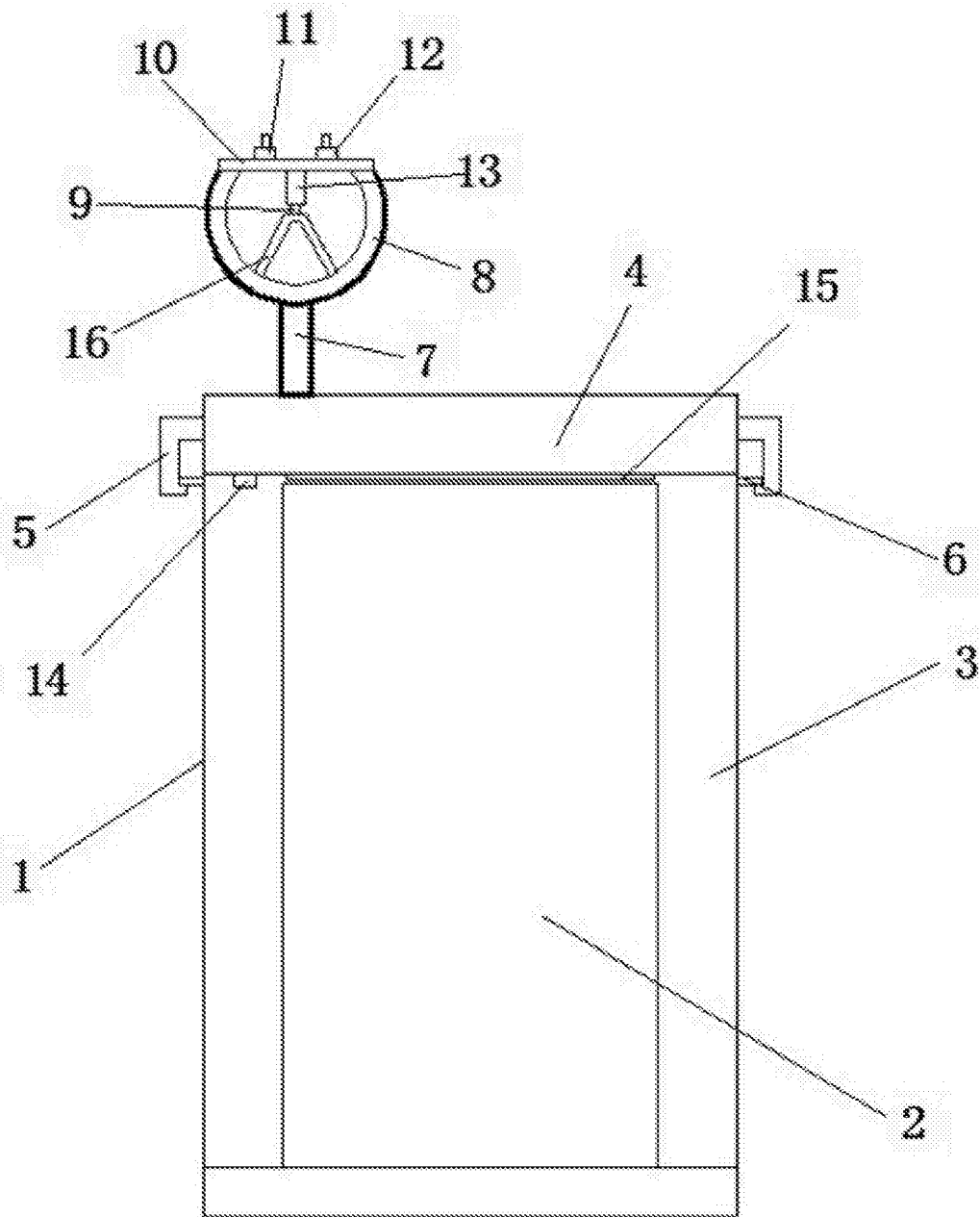


图1

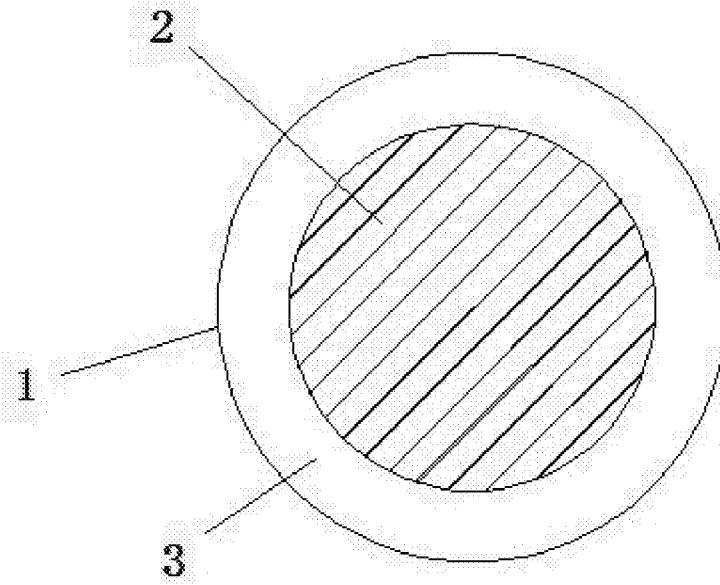


图2