



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204869495 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 16

(21) 申请号 201520675770. 6

(22) 申请日 2015. 09. 02

(73) 专利权人 上海微研精工有限公司

地址 201400 上海市奉贤区南桥镇五星路
851 号

(72) 发明人 方亚军 林志洪

(74) 专利代理机构 上海申汇专利代理有限公司
31001

代理人 朱逸

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

B29C 45/27(2006. 01)

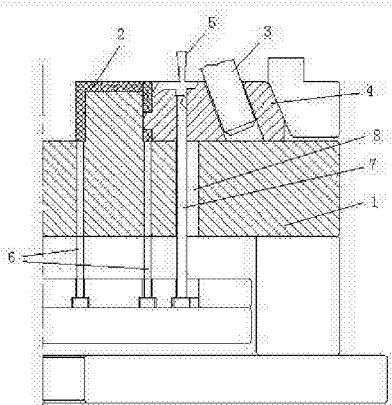
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

滑块进料式注塑模具

(57) 摘要

一种滑块进料式注塑模具，涉及注塑加工技术领域，所解决的是提高作业效率的技术问题。该模具包括模座，所述模座上开设有成型模腔，模座上设有能左右滑动的滑块，滑块上开设有注塑流道；所述模座上开设有两个竖直的顶料孔，且在两个顶料孔中各设有一能上下滑动的顶料杆；所述滑块上开设有一个竖直的流道孔，流道孔的上端孔口位于注塑流道内，流道孔中设有一能与滑块同步左右移动且与流道孔滑动配合的流道顶杆；所述模座上开设有一竖直的顶杆过孔，所述流道顶杆的杆身向下穿过顶杆过孔，顶杆过孔的孔径大于流道孔的孔径，使得流道顶杆能在顶杆过孔内左右移动。本实用新型提供的模具，适用于制造注塑件。



1. 一种滑块进料式注塑模具，包括模座，所述模座上开设有成型模腔，模座上设有能左右滑动的滑块，滑块上开设有注塑流道，且注塑流道的左端能随滑块滑动至与成型模腔的进料口对接，模座上设有用于驱动滑块左右滑动的驱动件；

所述模座上开设有两个竖直的顶料孔，两个顶料孔的上端孔口都位于成型模腔内，且在两个顶料孔中各设有一能上下滑动的顶料杆；

其特征在于：所述滑块上开设有一个竖直的流道孔，流道孔的上端孔口位于注塑流道内，流道孔中设有一能与滑块同步左右移动且与流道孔滑动配合的流道顶杆；

所述模座上开设有一竖直的顶杆过孔，所述流道顶杆的杆身向下穿过顶杆过孔，顶杆过孔的孔径大于流道孔的孔径，使得流道顶杆能在顶杆过孔内左右移动。

滑块进料式注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑加工技术,特别是涉及一种滑块进料式注塑模具的技术。

背景技术

[0002] 目前,注塑件的使用日益广泛,有些注塑件在制造时需要使用一模多腔式的注塑模具,这些注塑模具都需要从侧面采用潜伏式进料,但是由于模具的侧面都设置有滑块,因此只能从滑块上开设注塑流道,当产品注塑成型后,设置在模座上的顶料杆只能将成型模腔内的成品顶出,而注塑流道内的流道料都只能人工手动取出,使得注塑作业的作业效率较低。

实用新型内容

[0003] 针对上述现有技术中存在的缺陷,本实用新型所要解决的技术问题是提供一种作业效率高的滑块进料式注塑模具。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型所提供的一种滑块进料式注塑模具,包括模座,所述模座上开设有成型模腔,模座上设有能左右滑动的滑块,滑块上开设有注塑流道,且注塑流道的左端能随滑块滑动至与成型模腔的进料口对接,模座上设有用于驱动滑块左右滑动的驱动件;

[0005] 所述模座上开设有两个竖直的顶料孔,两个顶料孔的上端孔口都位于成型模腔内,且在两个顶料孔中各设有一能上下滑动的顶料杆;

[0006] 其特征在于:所述滑块上开设有一个竖直的流道孔,流道孔的上端孔口位于注塑流道内,流道孔中设有一能与滑块同步左右移动且与流道孔滑动配合的流道顶杆;

[0007] 所述模座上开设有一竖直的顶杆过孔,所述流道顶杆的杆身向下穿过顶杆过孔,顶杆过孔的孔径大于流道孔的孔径,使得流道顶杆能在顶杆过孔内左右移动。

[0008] 本实用新型提供的滑块进料式注塑模具,可以利用顶料杆及流道顶杆将成型产品、流道料一并顶出,从而能提高注塑作业的作业效率。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型实施例的滑块进料式注塑模具的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 以下结合附图说明对本实用新型的实施例作进一步详细描述,但本实施例并不用于限制本实用新型,凡是采用本实用新型的相似结构及其相似变化,均应列入本实用新型的保护范围,本实用新型中的顿号均表示和的关系。

[0011] 如图1所示,本实用新型实施例所提供的一种滑块进料式注塑模具,包括模座1,所述模座1上开设有成型模腔2,模座上设有能左右滑动的滑块4,滑块4上开设有注塑流道5,且注塑流道5的左端能随滑块4滑动至与成型模腔3的进料口对接,模座1上设有用

于驱动滑块左右滑动的驱动件 3；

[0012] 所述模座 1 上开设有两个竖直的顶料孔，两个顶料孔的上端孔口都位于成型模腔 2 内，且在两个顶料孔中各设有一能上下滑动的顶料杆 6；

[0013] 其特征在于：所述滑块 4 上开设有一个竖直的流道孔，流道孔的上端孔口位于注塑流道 5 内，流道孔中设有一能与滑块 4 同步左右移动且与流道孔滑动配合的流道顶杆 7；

[0014] 所述模座 1 上开设有一竖直的顶杆过孔 8，所述流道顶杆 7 的杆身向下穿过顶杆过孔 8，顶杆过孔 8 的孔径大于流道孔的孔径，使得流道顶杆 7 能在顶杆过孔 8 内左右移动。

[0015] 本实用新型实施例适用于制造注塑件，其使用方法如下：

[0016] 先利用驱动件驱动滑块向左滑动至注塑流道的左端与成型模腔的进料口对接，然后通过注塑流道向成型模腔内注入塑料熔液，待成型模腔内的塑料熔液成型后，利用驱动件驱动滑块向右滑动，使注塑流道与成型模腔分离，从而使成型产品与流道料自动分离，然后驱动顶料杆、流道顶杆一并向上移动，从而将成型产品与流道料一并推出模具，从而完成一个模具开闭周期。

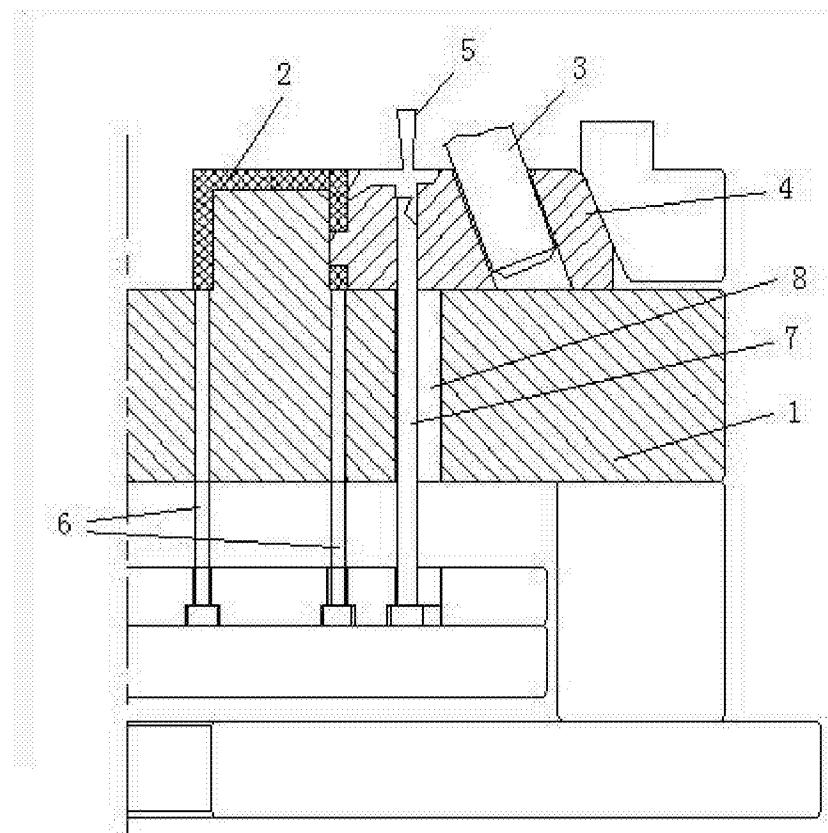


图 1