



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204604753 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 02

(21) 申请号 201520226301. 6

(22) 申请日 2015. 04. 15

(73) 专利权人 广东雄塑科技集团股份有限公司

地址 528300 广东省佛山市南海九江龙高路
敦根路段

(72) 发明人 邓卫国

(74) 专利代理机构 广州粤高专利商标代理有限
公司 44102

代理人 任重

(51) Int. Cl.

B29C 45/26(2006. 01)

B29C 45/40(2006. 01)

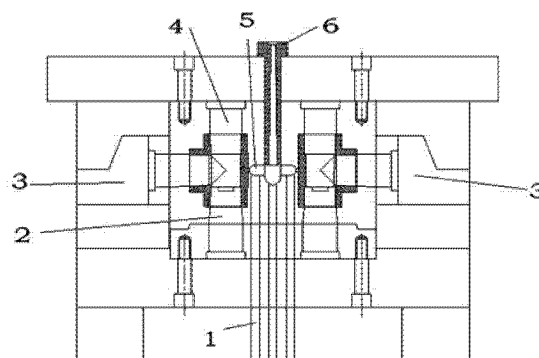
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种注塑产品上无顶针痕迹的模具结构

(57) 摘要

本实用新型公开一种注塑产品上无顶针痕迹的模具结构,包括进料口、流道、前模芯、侧模芯、后模芯及顶针,所述的流道连接进料口,进料口的两侧设有侧模芯,进料口的上端设有前模芯,进料口的下端设有后模芯,所述的顶针顶住进料口,使得进料口可以做脱模的运动,所述的侧模芯可以向两侧移动,所述的后模芯固定,所述的前模芯随同进料口移动,所述的前模芯、侧模芯、后模芯和流道形成注塑产品的结构。本实用新型利用流道形成的塑料,用顶针将塑料产品带出,因此获得的塑料产品无顶针痕迹。



1. 一种注塑产品上无顶针痕迹的模具结构,其特征在于,包括进料口、流道、前模芯、侧模芯、后模芯及顶针,所述的流道连接进料口,进料口的两侧设有侧模芯,进料口的上端设有前模芯,进料口的下端设有后模芯,所述的顶针顶住进料口,使得进料口可以做脱模的运动,所述的侧模芯可以向两侧移动,所述的后模芯固定,所述的前模芯随同进料口移动,所述的前模芯、侧模芯、后模芯和流道形成注塑产品的结构。

2. 根据权利要求1所述的注塑产品上无顶针痕迹的模具结构,其特征在于,设有2个进料口。

3. 根据权利要求1所述的注塑产品上无顶针痕迹的模具结构,其特征在于,所述的注塑产品为3通塑料阀。

4. 根据权利要求2所述的注塑产品上无顶针痕迹的模具结构,其特征在于,所述的顶针设有3根,分别顶住流道,以及2个进料口。

一种注塑产品上无顶针痕迹的模具结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具,更具体地,涉及一种注塑产品上无顶针痕迹的模具结构。

背景技术

[0002] 目前很多塑料模具在脱模时都使用顶针将其顶出,因此在脱模的时候会产生顶针的痕迹,尤其是三通阀的注塑,这样的缺点是,影响美观,且顶出的孔容易磨损,模具维修难度提高,模具的加工时间长。

实用新型内容

[0003] 为了解决以上技术问题,本实用新型首先提供一种注塑产品上无顶针痕迹的模具结构,包括进料口、流道、前模芯、侧模芯、后模芯及顶针,所述的流道连接进料口,进料口的两侧设有侧模芯,进料口的上端设有前模芯,进料口的下端设有后模芯,所述的顶针顶住进料口,使得进料口可以做脱模的运动,所述的侧模芯可以向两侧移动,所述的后模芯固定,所述的前模芯随同进料口移动,所述的前模芯、侧模芯、后模芯和流道形成注塑产品的结构。

[0004] 优选的,设有 2 个进料口。

[0005] 所述的注塑产品为 3 通塑料阀。

[0006] 所述的顶针设有 3 根,分别顶住流道,以及 2 个进料口。

[0007] 本实用新型的优点在于:

[0008] 1. 改变了采用顶针直接将塑料产品顶出的传统工艺,将顶针修改为顶住进料口位置,使得顶针通过顶出进料口,将塑料产品带出。

[0009] 2. 本实用新型获得的塑料产品无顶针痕迹,且多模具的要求较低。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型结构示意图。

[0011] 其中,1 为顶针,2 为后模芯,3 为侧模芯,4 为前模芯,5 为进料口,6 为流道。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图和具体实施例进一步详细说明本实用新型。除非特别说明,本实用新型采用的试剂、设备和方法为本技术领域常规市购的试剂、设备和常规使用的方法。

[0013] 实施例 1

[0014] 一种 3 通塑料阀上无顶针痕迹的模具结构,包括 2 个进料口、流道、前模芯、侧模芯、后模芯及顶针,流道连接进料口,进料口的两侧设有侧模芯,进料口的上端设有前模芯,进料口的下端设有后模芯,顶针顶住进料口,使得进料口可以做脱模的运动,侧模芯可以向两侧移动,后模芯固定,所述的前模芯随同进料口移动,所述的前模芯、侧模芯、后模芯和流道形成注塑产品的结构,顶针为 3 根,分别顶住流道,以及 2 个进料口。

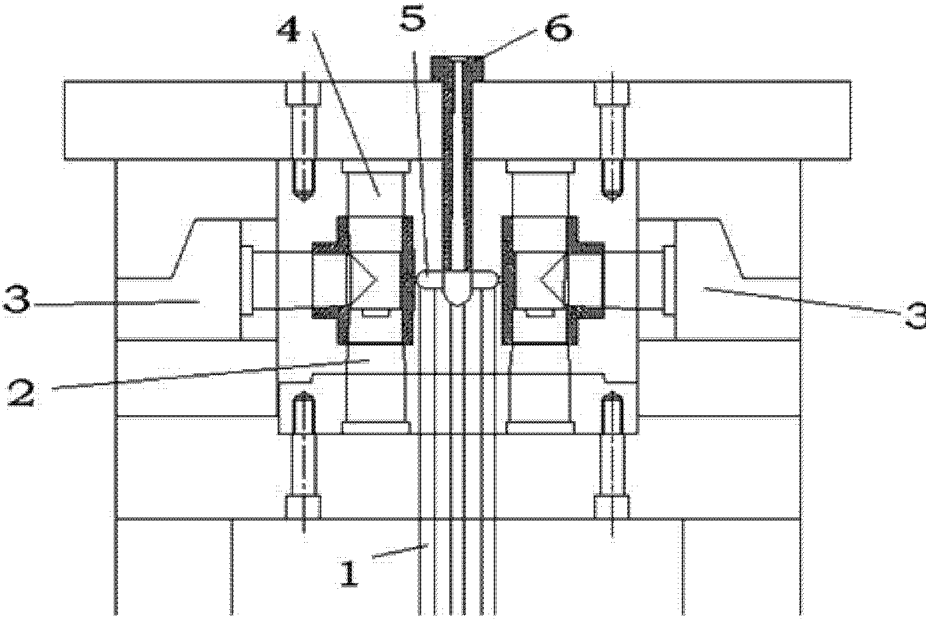


图 1