



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207841953 U

(45)授权公告日 2018.09.11

(21)申请号 201721626068.6

(22)申请日 2017.11.29

(73)专利权人 四川长虹模塑科技有限公司

地址 621000 四川省绵阳市高新区绵兴东路35号

(72)发明人 李强

(74)专利代理机构 成都虹桥专利事务所(普通合伙) 51124

代理人 张竞

(51)Int.Cl.

B29C 45/27(2006.01)

B29C 45/38(2006.01)

B29C 45/40(2006.01)

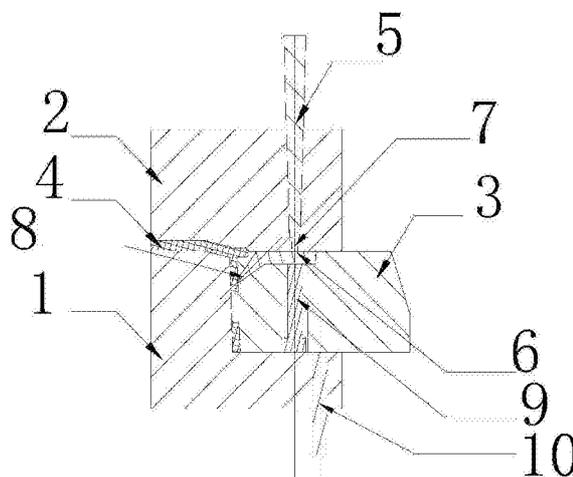
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

注塑模具潜伏进胶结构

(57)摘要

本实用新型公开了一种注塑模具潜伏进胶结构,特别是一种涉及注塑模具领域的注塑模具潜伏进胶结构。本实用新型的注塑模具潜伏进胶结构,包括凸模、凹模、滑块和注塑流道,所述凹模设置在凸模上方,滑块插入凸模和凹模之间,凸模、凹模和滑块围成产品型腔,注塑流道包括竖直流道和水平流道,竖直流道竖直在凹模上,水平流道竖直在滑块上,竖直流道与水平流道连通,并在连通处设置有点浇口,水平流道末端设置有浇口,浇口与产品型腔连通,所述凸模底部设置有顶杆,所述滑块上设置有镶件,所述镶件位于水平流道的下方。本申请的注塑模具潜伏进胶结构可以满足滑块成型工艺,满足产品高质量外管要求,并可以适应产品复杂形状的注塑模具。



1. 注塑模具潜伏进胶结构,其特征在於:包括凸模(1)、凹模(2)、滑块(3)和注塑流道,所述凹模(2)设置在凸模(1)上方,所述滑块(3)插入凸模(1)和凹模(2)之间,所述凸模(1)、凹模(2)和滑块(3)围成产品型腔(4),所述注塑流道包括竖直流道(5)和水平流道(6),所述竖直流道(5)设置在凹模(2)上,所述水平流道(6)设置在滑块(3)上,所述竖直流道(5)与水平流道(6)连通,并在连通处设置有点浇口(7),所述水平流道(6)末端设置有潜伏浇口(8),所述潜伏浇口(8)与产品型腔(4)连通,所述凸模(1)底部设置有可相对凸模(1)上下移动的顶杆(10),所述滑块(3)上设置有可以相对滑块(3)上下移动的镶件(9),所述镶件(9)位于水平流道(6)的下方。

2. 如权利要求1所述的注塑模具潜伏进胶结构,其特征在於:所述滑块(3)中设置有插孔,所述镶件(9)插入插孔中。

3. 如权利要求2所述的注塑模具潜伏进胶结构,其特征在於:所述插孔由两段组成,其中靠近滑块(3)底部的一段直径大于靠近水平流道(6)的一段,所述镶件(9)由两段组成,其中靠近水平流道(6)的一段直径小于远离水平流道(6)的一段。

注塑模具潜伏进胶结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种注塑模具潜伏进胶结构,特别是一种涉及注塑模具领域的注塑模具潜伏进胶结构。

背景技术

[0002] 目前在传统注塑模具结构中,产品进胶一般直接把浇口放在产品上,若产品表面不允许情况下就在产品侧面设置潜伏进胶,传统的这种进胶方式产品侧面不能有滑块。近几年,由于产品的多样性,以及产品外观要求越来越高,产品侧面需要滑块成型,而现有技术中还没有一种可以满足滑块成型工艺,满足产品高质量外管要求,并可以适应产品复杂形状的注塑模具潜伏进胶结构。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供了一种可以满足滑块成型工艺,满足产品高质量外管要求,并可以适应产品复杂形状的注塑模具潜伏进胶结构。

[0004] 本实用新型为解决上述问题所采用的注塑模具潜伏进胶结构,包括凸模、凹模、滑块和注塑流道,所述凹模设置在凸模上方,所述滑块插入凸模和凹模之间,所述凸模、凹模和滑块围成产品型腔,所述注塑流道包括竖直流道和水平流道,所述竖直流道设置在凹模上,所述水平流道设置在滑块上,所述竖直流道与水平流道连通,并在连通处设置有点浇口,所述水平流道末端设置有潜伏浇口,所述潜伏浇口与产品型腔连通,所述凸模底部设置有可相对凸模上下移动的顶杆,所述滑块上设置有可以相对滑块上下移动的镶件,所述镶件位于水平流道的下方。

[0005] 进一步的是,所述滑块中设置有插孔,所述镶件插入插孔中。

[0006] 进一步的是,所述滑块中设置有插孔,所述插孔由两段组成,其中靠近滑块底部的一段直径大于靠近水平流道的一段,所述镶件由两段组成,其中靠近水平流道的一段直径小于远离水平流道的一段。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本申请潜伏浇口直接放在滑块上,成型在产品的侧面上。注塑后流道和点浇口首先与流道断开。开模时滑块运动,把潜伏浇口与产品断开。当滑块运动到设置距离时开始顶出,顶杆直接顶在镶件上,通过力量的传递把流道和潜伏浇口从滑块中顶出,通过这一系列动作把产品顺利顶出,产品质量得以保障。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型俯视图;

[0009] 图2是本实用新型的剖视图;

[0010] 图中零部件、部位及编号:凸模1、凹模2、滑块3、产品型腔4、竖直流道5、水平流道6、点浇口7、潜伏浇口8、镶件9、顶杆10。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本实用新型作进一步说明。

[0012] 如图1及图2所示的注塑模具潜伏进胶结构,包括凸模1、凹模2、滑块3和注塑流道,所述凹模2设置在凸模1上方,所述滑块3插入凸模1和凹模2之间,所述凸模1、凹模2和滑块3围成产品型腔4,所述注塑流道包括竖直流道5和水平流道6,所述竖直流道5设置在凹模2上,所述水平流道6设置在滑块3上,所述竖直流道5与水平流道6连通,并在连通处设置有点浇口7,所述水平流道6末端设置有潜伏浇口8,所述潜伏浇口8与产品型腔4连通,所述凸模1底部设置有可相对凸模1上下移动的顶杆10,所述滑块3上设置有可以相对滑块3上下移动的镶件9,所述镶件9位于水平流道6的下方。本申请采用凸模1、凹模2、滑块3的组合,利用前述三个部件配合围成产品的型腔,滑块3可以沿水平方向滑动。材料通过注塑流道进入型腔以实现产品的特殊形状。本申请潜伏浇口8直接放在滑块3上,成型在产品的侧面上。注塑后流道和点浇口7首先与流道断开。开模时滑块3运动,把潜伏浇口8与产品断开。当滑块3运动到设置距离时开始顶出,顶杆10直接顶在镶件9上,通过力量的传递把流道和潜伏浇口8从滑块3中顶出,通过这一系列动作把产品顺利顶出,产品质量得以保障。

[0013] 为了保证镶件9在开模时按照设定动准确运动,在述滑块3中设置有插孔,镶件9插入插孔中,镶件9在顶杆10作用下受到插孔约束,沿插孔移动,可以实现顺利开模。

[0014] 所述滑块3中设置有插孔,所述插孔由两段组成,其中靠近滑块3底部的一段直径大于靠近水平流道6的一段,所述镶件9由两段组成,其中靠近水平流道6的一段直径小于远离水平流道6的一段。本申请采用镶件9远离是水平流道6一段直径较大的设计,可以增加顶杆10与镶件9的接触面,保证顶杆10的力可以有效传递到镶件9上。

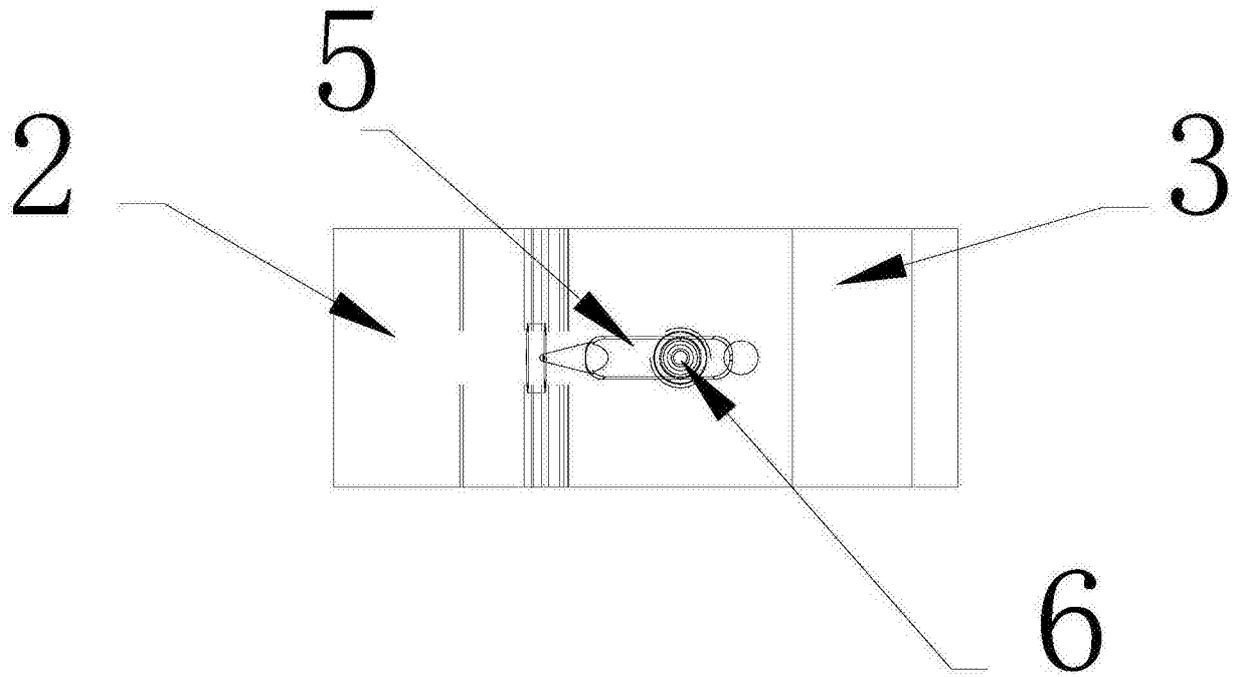


图1

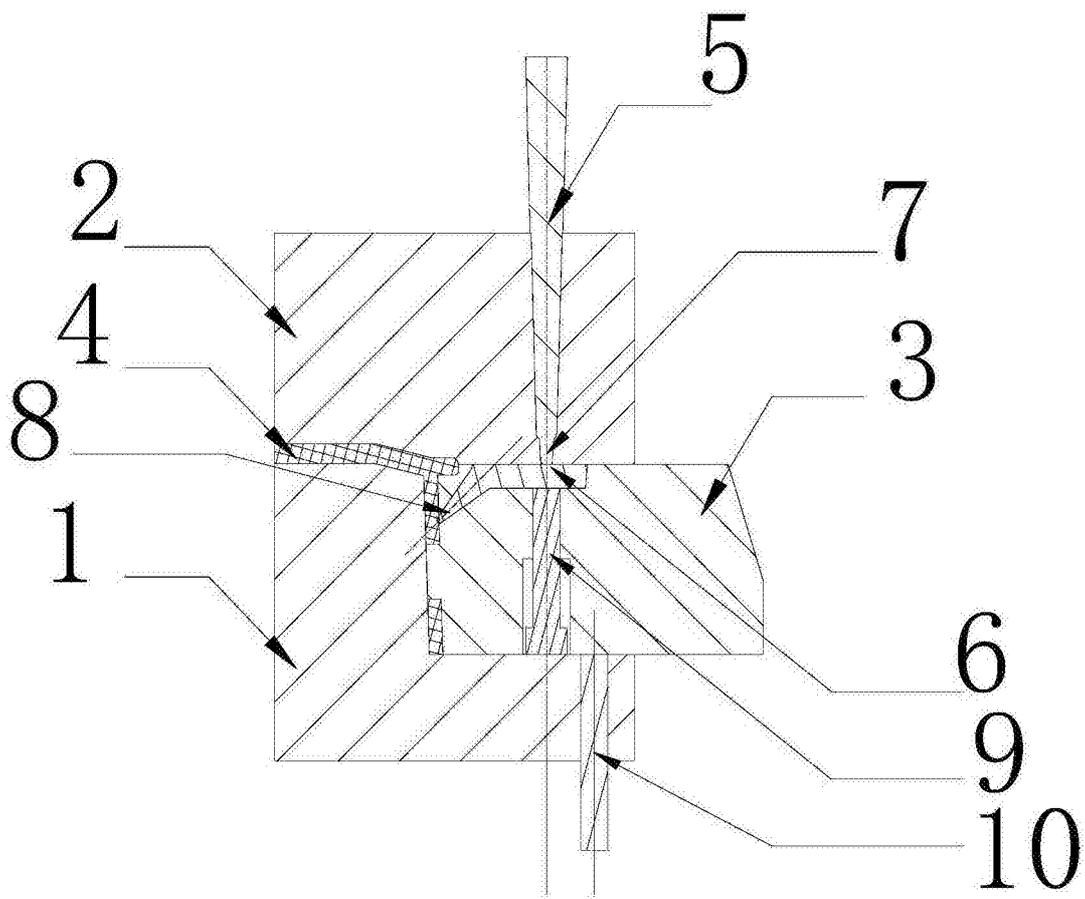


图2