(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 211730061 U
(45)授权公告日 2020.10.23

(21)申请号 202020245552.X

(22)申请日 2020.03.03

(73)专利权人 嘉兴市广杰塑业有限公司
地址 314000 浙江省嘉兴市秀洲区新塍镇新洛路西

(72)发明人 尹召杰 柴志杰

(74)专利代理机构 北京劲创知识产权代理事务所(普通合伙) 11589
代理人 徐家升

(51)Int.Cl.
B29C 45/27(2006.01)
B29C 45/17(2006.01)

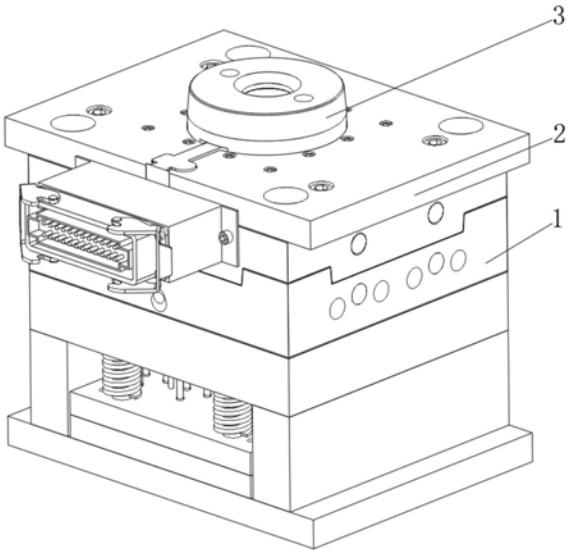
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种便于注射原料的注塑模具

(57)摘要

本实用新型涉及一种便于注射原料的注塑模具,其包括:模具主体,模具主体的顶部设有上模板,上模板的内部设有浇口,浇口的内部开设有浇道,浇道的内部设有若干个呈中心对称分布的夹紧机构。本实用新型直接使用固定块将注射头夹紧,增大注射时的稳定性,防止注塑件内部空隙的缺陷,而且在注射完成后,固定块在顶出板的作用下直接松开,更加方便注射头的拔出。



CN 211730061 U

1.一种便于注射原料的注塑模具,包括模具主体(1),其特征在于,所述模具主体(1)的顶部设有上模板(2),所述上模板(2)的内部设有浇口(3),所述浇口(3)的内部开设有浇道(4),所述浇道(4)的内部设有若干个呈中心对称分布的夹紧机构(5),

所述夹紧机构(5)包括与浇口(3)固定连接的转轴(6),所述转轴(6)的表面转动连接有固定块(8),所述固定块(8)与转轴(6)之间设有扭转弹簧(7),所述固定块(8)的底部固定连接有顶出板(9)。

2.根据权利要求1所述的注塑模具,其特征在于,所述固定块(8)的顶部呈斜面。

3.根据权利要求1所述的注塑模具,其特征在于,所述固定块(8)的顶部设有若干个滚珠(11)。

4.根据权利要求1所述的注塑模具,其特征在于,所述固定块(8)的相对面均设有若干个夹紧块(10)。

5.根据权利要求4所述的注塑模具,其特征在于,每个所述夹紧块(10)的表面均设有防滑纹。

6.根据权利要求1所述的注塑模具,其特征在于,所述浇口(3)靠近固定块(8)的内部固定连接有垫块(12)。

7.根据权利要求1所述的注塑模具,其特征在于,所述顶出板(9)的相对面均为斜面。

8.根据权利要求1所述的注塑模具,其特征在于,所述顶出板(9)的底部设有顶出腔(13)。

9.根据权利要求1所述的注塑模具,其特征在于,所述顶出板(9)为硅胶板。

10.根据权利要求8所述的注塑模具,其特征在于,所述顶出腔(13)为梯形。

一种便于注射原料的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及塑料模具技术领域，尤其涉及一种便于注射原料的注塑模具。

背景技术

[0002] 在对灯座注塑件进行注塑成型时，一般是将注射机的注射头直接插入浇口内，然后注射注塑原料(即熔融的塑胶)，但注射过程中注塑原料会产生较大的压力，可能导致注射头与浇口松动，进而影响注塑原料的注射，注塑件产生内部空隙的缺陷。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种便于注射原料的注塑模具，其可以增大注射注塑原料时的注射头与浇口之间的连接稳定性。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型采用了如下技术方案：

[0005] 一种便于注射原料的注塑模具，包括模具主体，模具主体的顶部设有上模板，上模板的内部设有浇口，浇口的内部开设有浇道，浇道的内部设有若干个呈中心对称分布的夹紧机构，

[0006] 夹紧机构包括与浇口固定连接的转轴，转轴的表面转动连接有固定块，固定块与转轴之间设有扭转弹簧，固定块的底部固定连接有顶出板。

[0007] 优选的，固定块的顶部呈斜面。

[0008] 优选的，固定块的顶部设有若干个滚珠。

[0009] 优选的，固定块的相对面均设有若干个夹紧块。

[0010] 优选的，每个夹紧块的表面均设有防滑纹。

[0011] 优选的，浇口靠近固定块的内部固定连接有垫块。

[0012] 优选的，顶出板的相对面均为斜面。

[0013] 优选的，顶出板的底部设有顶出腔。

[0014] 优选的，顶出板为硅胶板。

[0015] 优选的，顶出腔为梯形。

[0016] 本实用新型至少具备以下有益效果：

[0017] 本实用新型的注塑模具进行注塑原料时，可直接使用固定块将注射头夹紧，增大注射时的稳定性，而且在注射完成后，固定块在顶出板的作用下直接松开，更加方便注射头的拔出。

附图说明

[0018] 为了更清楚地说明本实用新型实施例技术方案，下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图是本实用新型的一些实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0019] 图1为本实用新型中便于注射原料的注塑模具的整体结构图；

[0020] 图2为图1中便于注射原料的注塑模具的侧视局部剖视图；

[0021] 图3为图1中便于注射原料的注塑模具的后视局部剖视图；

[0022] 图4为图3中A区域放大图。

具体实施方式

[0023] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下结合附图及实施例，对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0024] 实施例1：

[0025] 参照图1-4，本实施例中的便于注射原料的注塑模具包括：模具主体1，模具主体1的顶部设有上模板2，具体的，上模板2与模具主体1固定连接，上模板2的内部设有浇口3，具体的，浇口3与上模板2固定连接，浇口3的内部开设有浇道4，浇道4的内部设有若干个呈中心对称分布的夹紧机构5，

[0026] 夹紧机构5包括与浇口3固定连接的转轴6，转轴6的表面转动连接有固定块8，固定块8与转轴6之间设有扭转弹簧7，且扭转弹簧7的两端分别与固定块8和转轴6固定连接，固定块8的底部固定连接有顶出板9，且顶出板9的底部设有顶出腔13。

[0027] 对灯座注塑件进行注塑成型时，将注射机的注射头插入注塑模具的浇口3内，且插入固定块8的顶部，当注射头插入浇口3内部的浇道4时，扭转弹簧7带动固定块8将注射头夹紧，在注射机开始注射注塑原料(即熔融的塑胶)，且注塑原料完全灌满模具内后，然后到达顶出板9，再顶出顶出板9，使得顶出板9带动固定块8在转轴6的作用下转动，由此通过固定块8直接松开注射头，以完成注射。

[0028] 由此，本实施例的注塑模具直接使用固定块8将注射头夹紧，增大注射注塑原料时的稳定性，且可保证注塑原料完全灌满模具内壁，以防止注塑件内部出现空隙，影响产品质量，而且在注射完成后，固定块8在顶出板9的作用下可直接松开，更加方便注射头的拔出。

[0029] 实施例2：

[0030] 本实施例与实施例1的不同之处仅在于，固定块8的顶部呈斜面，且设有若干个滚珠11，由此可通过固定块8顶部的斜面、滚珠11方便的将注射机的注射头插入浇口3内。

[0031] 此外，固定块8的相对面均设有若干个用于加紧注射头的夹紧块10，以方式注射头与浇口3脱离，增加注射时的稳定性。

[0032] 进一步的，每个夹紧块10的表面均设有防滑纹，以增加摩擦力，增强夹紧效果；且浇口3靠近固定块8的内部固定连接有垫块12，用于在固定块8靠近浇口3内壁时保护固定块8。

[0033] 顶出板9的相对面均为斜面，由此便于注射头将注塑原料注射进入模具主体1的内部；同时，所述顶出板9为硅胶板，硅胶板具备弹性，方便顶出板9的顶出，且顶出腔13为梯形，由此可在灯座注塑件成型后，便于从顶出腔13内取出注塑件。

[0034] 本实用新型的注塑模具进行注塑原料时，可直接使用固定块将注射头夹紧，增大注射时的稳定性，而且在注射完成后，固定块在顶出板的作用下直接松开，更加方便注射头的拔出。

[0035] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解，本实用新型不受上述实施例的限制，上述实施例和说明书中描述的只是本实用新型的原理，在不脱离本实用新型精神和范围的前提下本实用新型还会有各种变化和改进，这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型的范围内。本实用新型要求的保护范围由所附的权利要求书及其等同物界定。

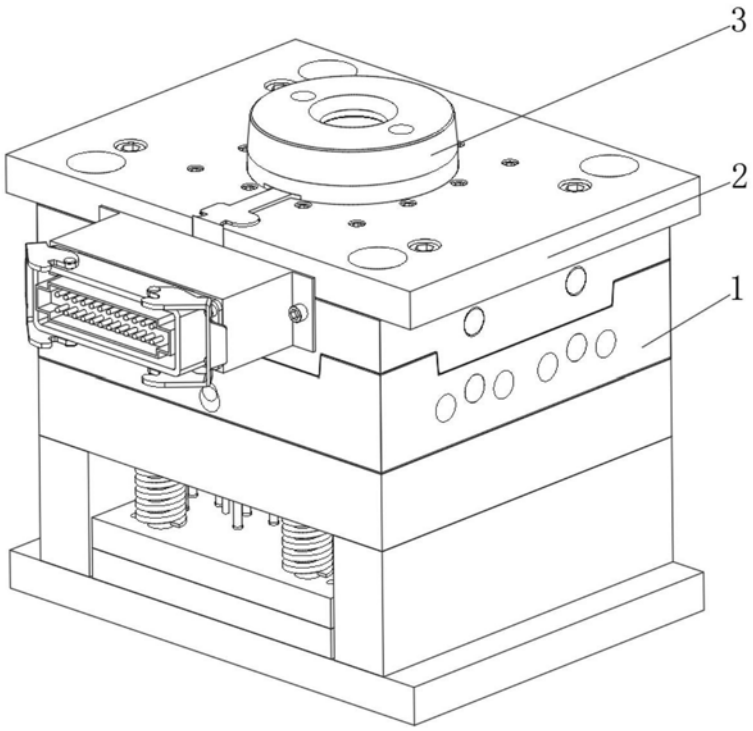


图1

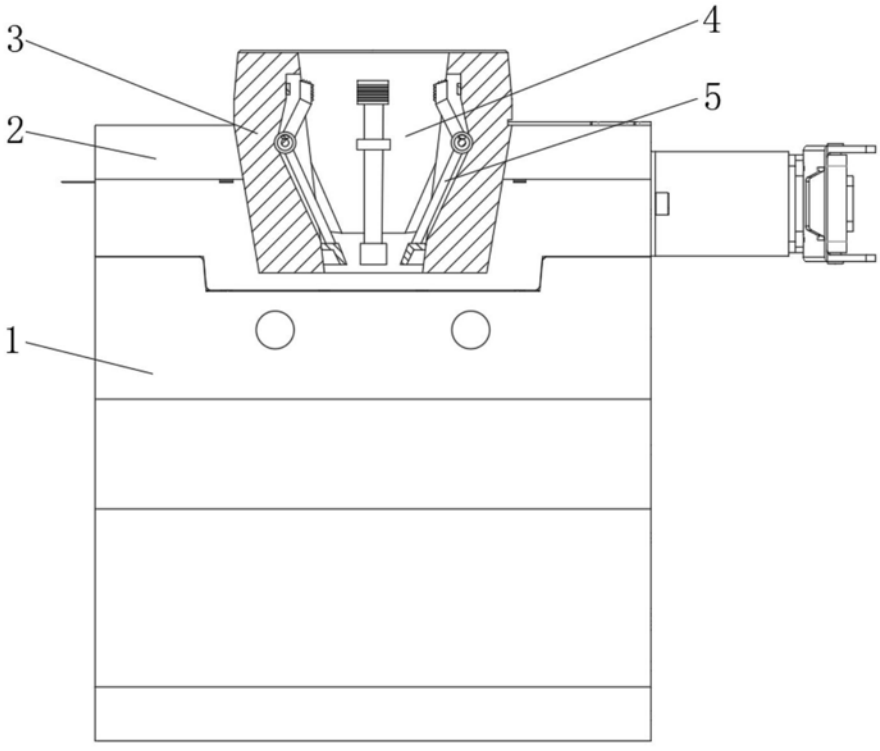


图2

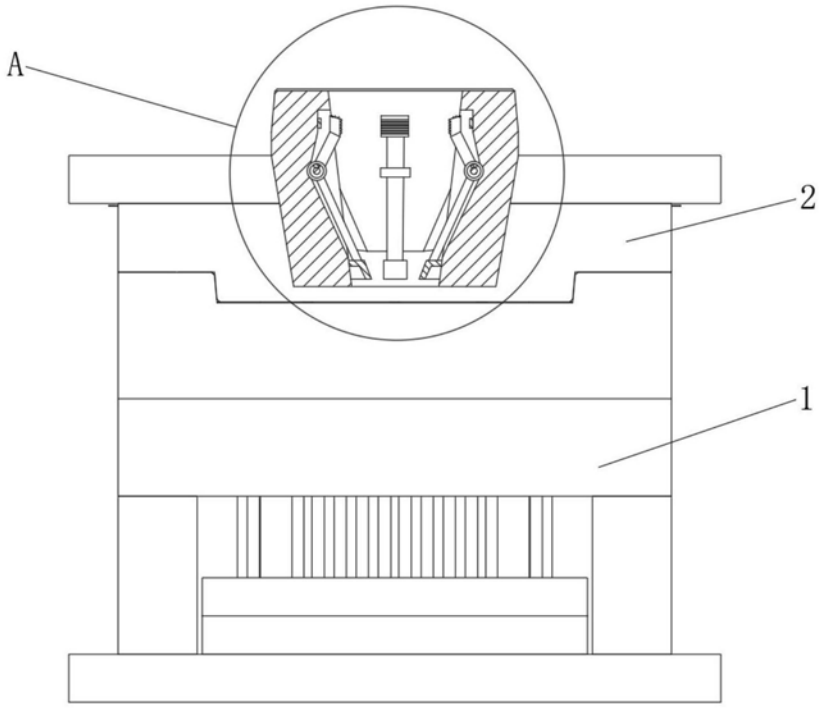


图3

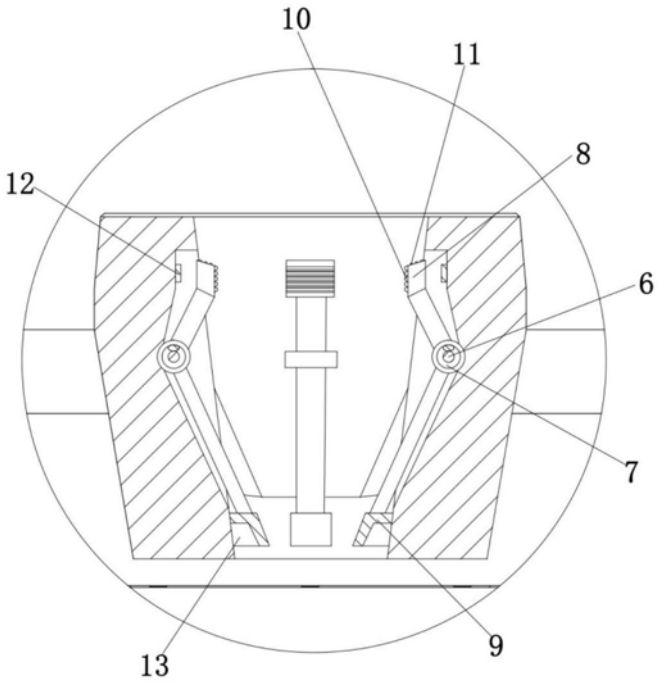


图4