



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203567072 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 30

(21) 申请号 201320613319. 2

(22) 申请日 2013. 09. 30

(73) 专利权人 圣美精密工业(昆山)有限公司
地址 215337 江苏省苏州市昆山市周市镇黄浦江北路 609 号

(72) 发明人 李世德

(74) 专利代理机构 上海思微知识产权代理事务
所(普通合伙) 31237
代理人 陆花

(51) Int. Cl.
B29C 45/27(2006. 01)

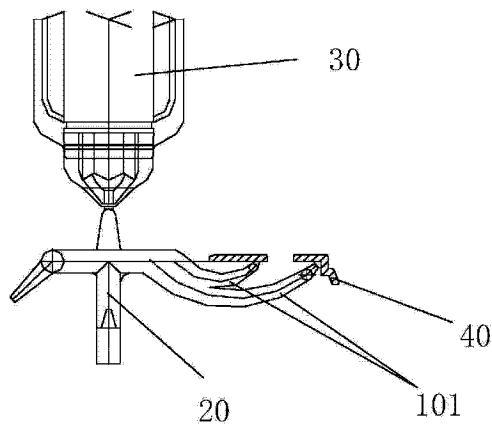
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

破孔型产品的注塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种破孔型产品的注塑模具,包括:公模、与公模对应的母模,以及设置在公模和母模之间的多个牛角浇口,所述公模和母模之间设置有用于产品成型的型腔;所述牛角浇口有两种形状,第一种牛角浇口一端与设置在公模和母模之间的流道连通,另一端为与所述型腔连接的牛角进点;第二种牛角浇口的一端与流道连通,另一端设有多个牛角进点,所述多个牛角进点的位置与型腔中产品中破孔的位置对应。本实用新型通过改善牛角浇口的结构,实现对产品的破孔周围进行进胶,无需改变注塑模具的结构,只需利用一个流道,大大的简化了注塑模具的结构,无需增设冷却系统,有效的降低了模具的成本,提高量产的稳定性。



1. 一种破孔型产品的注塑模具,其特征在于,包括:公模、与公模对应的母模,以及设置在公模和母模之间的多个牛角浇口,所述公模和母模之间设置有用于产品成型的型腔;所述牛角浇口有两种形状,第一种牛角浇口的一端与设置在公模和母模之间的流道连通,另一端为与所述型腔连接的牛角进点;第二种牛角浇口的一端与流道连通,另一端设有多个牛角进点,所述多个牛角进点的位置与型腔中产品的破孔位置对应。

2. 如权利要求 1 所述的破孔型产品的注塑模具,其特征在于,所述流道的顶部与热嘴连接。

3. 如权利要求 1 所述的破孔型产品的注塑模具,其特征在于,第二种牛角浇口的另一端设有两个牛角进点,所述两个牛角进点分设于产品破孔位置的两侧。

破孔型产品的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具领域,特别涉及一种破孔型产品的注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑成型是批量生产某些形状复杂部件时用到的一种加工方法,具体指将受热融化的材料由高压射入模腔,经冷却固化后,得到成型品。虽然塑料品种和性能、塑料制品的形状和结构以及注射机的类型等不同而可能千变万化,但注塑模具的基本结构是一致的。当产品上有较大的破孔时,需要两侧都进胶。目前的做法为根据产品形状在模具中设置若干个流道。但是流道过多会影响模具的结构、需要增设冷却系统、因而增加了模具的难度、复杂性、并且降低了量产稳定性。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供一种破孔型产品的注塑模具,以简化模具结构、提高模具量产的稳定性。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型提供一种破孔型产品的注塑模具,包括:公模、与公模对应的母模,以及设置在公模和母模之间的多个牛角浇口,所述公模和母模之间设置有用于产品成型的型腔;所述牛角浇口有两种形状,第一种牛角浇口的一端与设置在公模和母模之间的流道连通,另一端为与所述型腔连接的牛角进点;第二种牛角浇口的一端与流道连通,另一端设有多个牛角进点,所述多个牛角进点的位置与型腔中产品的破孔位置对应。

[0005] 作为优选,所述流道的顶部与热嘴连接。

[0006] 作为优选,第二种牛角浇口的另一端设有两个牛角进点,所述两个牛角进点分设于产品破孔位置的两侧。

[0007] 与现有技术相比,本实用新型的破孔型产品的注塑模具,包括:公模、与公模对应的母模,以及设置在公模和母模之间的多个牛角浇口,所述公模和母模之间设置有用于产品成型的型腔;所述牛角浇口有两种形状,第一种牛角浇口一端与设置在公模和母模之间的流道连通,另一端为与所述型腔连接的牛角进点;第二种牛角浇口的一端与流道连通,另一端设有多个牛角进点,所述多个牛角进点的位置与型腔中产品中破孔的位置对应。本实用新型通过改善牛角浇头的结构,实现对产品的破孔周围进行进胶,无需改变注塑模具的结构,只需利用一个流道,大大的简化了注塑模具的结构,无需增设冷却系统,有效的降低了模具的成本,提高量产的稳定性。

附图说明

[0008] 图1为本实用新型一具体实施方式中注塑模具中牛角浇口的俯视图;

[0009] 图2为本实用新型一具体实施方式中注塑模具中第一种牛角浇口的主视图;

[0010] 图3为本实用新型一具体实施方式中注塑模具中第二种牛角浇口的主视图。

[0011] 图中：10-牛角浇口、101-牛角进点、20-流道、30-热嘴、40-产品、401-破孔。

具体实施方式

[0012] 为使本实用新型的上述目的、特征和优点能够更加明显易懂，下面结合附图对本实用新型的具体实施方式做详细的说明。需说明的是，本实用新型附图均采用简化的形式且均使用非精准的比例，仅用以方便、明晰地辅助说明本实用新型实施例的目的。

[0013] 请参照图 1～3，本实用新型提供一种破孔型产品的注塑模具，包括：公模、与公模对应的母模，以及设置在公模和母模之间的多个牛角浇口 10，所述公模和母模之间设置有用于产品成型的型腔；所述牛角浇口 10 有两种形状，第一种牛角浇口 10 如图 1 所示，其一端与设置在公模和母模之间的流道 20 连通，另一端为与所述型腔连接的牛角进点 101；第二种牛角浇口 10 的一端与流道 20 连通，另一端设有多个牛角进点 101，所述多个牛角进点 101 的位置与型腔中产品 40 中破孔 401 的位置对应。本实用新型通过改善牛角浇口 10 的结构，实现对产品 40 的破孔 401 周围进行进胶，无需改变注塑模具的结构，只需利用一个流道 20，大大的简化了注塑模具的结构，无需增设冷却系统，有效的降低了模具的成本，提高量产的稳定性。

[0014] 作为优选，所述流道 20 的顶部与热嘴 30 连接，模具通过热嘴 30 对流道 20 进胶，流道 20 通过牛角浇口 10 对产品 40 进胶。

[0015] 请重点参照图 3，所述第二种牛角浇口 10 的另一端设有两个牛角进点 101，所述两个牛角进点 101 分设于产品 40 上的破孔 401 两侧，本实用新型通过在一个牛角浇口 10 上分出两支牛角进点 101，对破孔 401 两侧同时进胶，与现有技术相比，简化了模具结构，增加了模具的稳定性。

[0016] 综上，本实用新型的破孔型产品的注塑模具，包括：公模、与公模对应的母模，以及设置在公模和母模之间的多个牛角浇口 10，所述公模和母模之间设置有用于产品成型的型腔；所述牛角浇口 10 有两种形状，第一种牛角浇口 10，其一端与设置在公模和母模之间的流道 20 连通，另一端为与所述型腔连接的牛角进点 101；第二种牛角浇口 10 的一端与流道 20 连通，另一端设有多个牛角进点 101，所述多个牛角进点 101 的位置与型腔中产品 40 中破孔 401 的位置对应。本实用新型通过改善牛角浇口 10 的结构，实现对产品 40 的破孔 401 周围进行进胶，无需改变注塑模具的结构，只需利用一个流道 20，大大的简化了注塑模具的结构，无需增设冷却系统，有效的降低了模具的成本，提高量产的稳定性。

[0017] 显然，本领域的技术人员可以对实用新型进行各种改动和变型而不脱离本实用新型的精神和范围。这样，倘若本实用新型的这些修改和变型属于本实用新型权利要求及其等同技术的范围之内，则本实用新型也意图包括这些改动和变型在内。

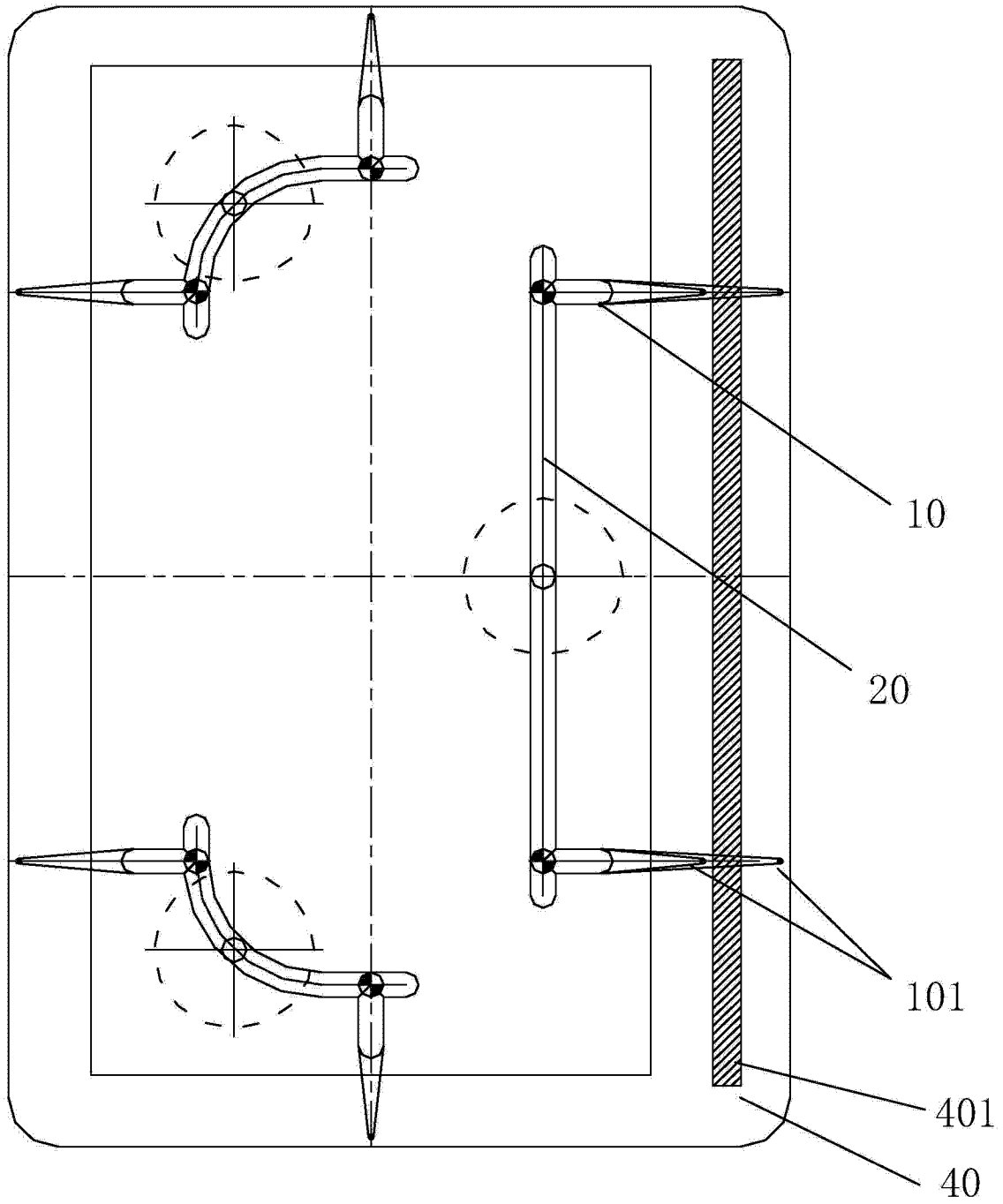


图 1

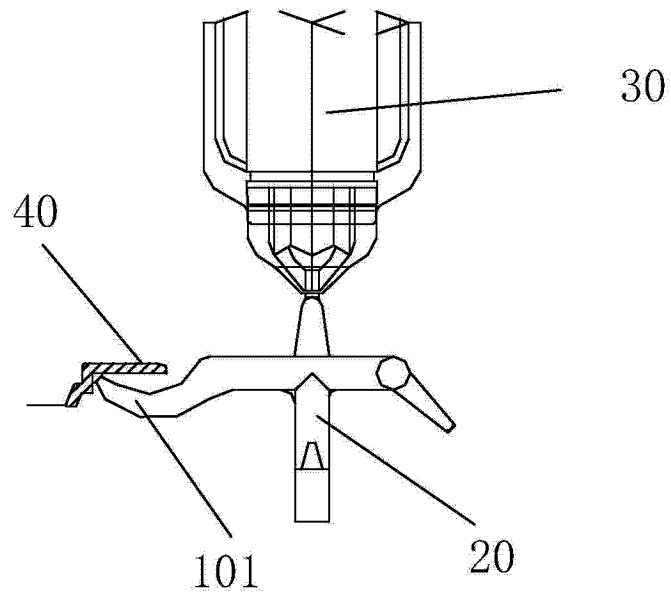


图 2

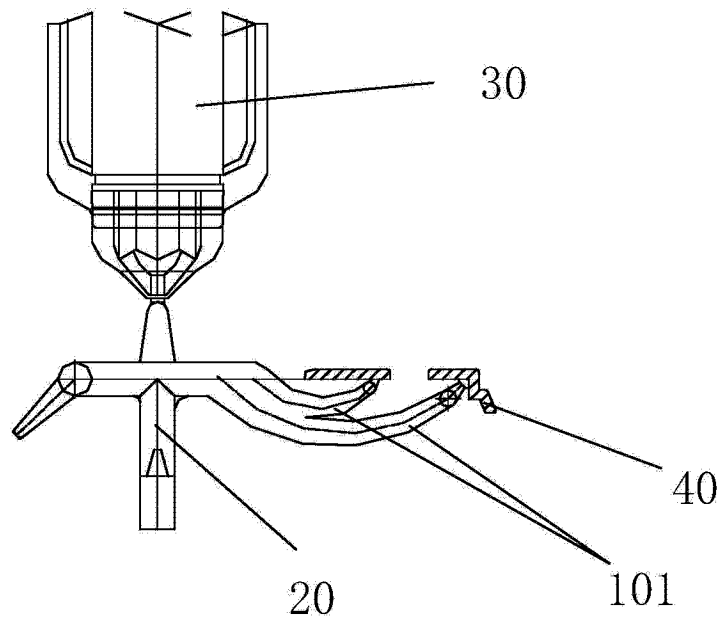


图 3