

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201960697 U

(45) 授权公告日 2011. 09. 07

(21) 申请号 201120028451. 8

(22) 申请日 2011. 01. 24

(73) 专利权人 宁波横河模具有限公司

地址 315318 浙江省慈溪市横河镇孙家境村

(72) 发明人 胡志军

(51) Int. Cl.

B29C 45/16 (2006. 01)

B29C 45/26 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

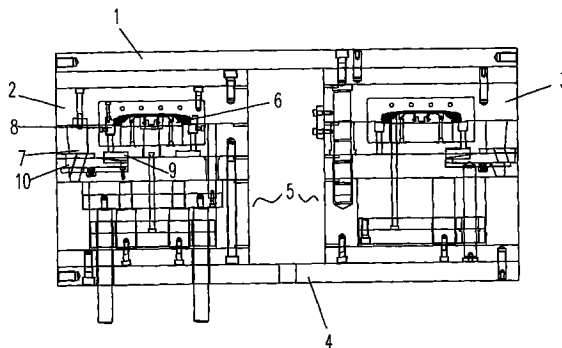
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种吸尘器轮子的双色注塑模具

(57) 摘要

一种吸尘器轮子的双色注塑模具，面板上设有第一定模和第二定模，还包括底板，底板上设有两个相同的动模，两个动模分别与第一定模和第二定模对应；动模包括动模仁，第一定模上设有滑块束块，滑块束块具有往外倾斜的倾斜块；动模上具有围绕动模的模仁的动模镶件，动模镶件与可水平滑移的被动动模滑块触接，动模内还有可水平滑移的主动动模滑块；主动动模滑块的头部的设有背离定模的主动斜面，被动滑块上设有与主动斜面适配的被动斜面；动模上开设有与滑块束块对应的插入口，主动动模滑块上开设有与滑块束块的倾斜块对应的滑口。本实用新型可实现吸尘器轮子的双色注塑成型，替代了长期以来用二次成型包胶模生产的方式，大大减小了产品的不良率。



1. 一种吸尘器轮子的双色注塑模具,包括面板,所述的面板上设有第一定模和第二定模,还包括底板,所述的底板上设有两个相同的动模,两个动模分别与所述的第一定模和第二定模对应;

所述的动模包括动模仁,其特征在于:

所述的第一定模上设有滑块束块,所述的滑块束块具有往外倾斜的倾斜块;

所述的动模上具有围绕所述动模的模仁的动模镶件,所述的动模镶件与可水平滑移的被动动模滑块触接,所述的动模内还有可水平滑移的主动动模滑块;所述主动动模滑块的头部的设有背离所述定模的主动斜面,所述的被动滑块上设有与所述主动斜面适配的被动斜面;

所述的动模上开设有与所述的滑块束块对应的插入口,所述的主动动模滑块上开设有与所述的滑块束块的倾斜块对应的滑口。

2. 如权利要求 1 所述的吸尘器轮子的双色注塑模具,其特征在于:所述的滑块束块有数块,均布在所述的第一定模上。

一种吸尘器轮子的双色注塑模具

(一) 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种吸尘器轮子的注塑模具。

(二) 背景技术

[0002] 吸尘器上轮子根据其结构和外观的要求,通常需要两种塑料进行成型,目前用的较多的是包胶注塑成型,即首先在一副模具上将第一种塑料的产品注塑成型后取出,然后将成型后的产品放到另一副模具上再用第二种塑料成型,从而实现两种材料粘合,从而完成一个完整的产品。但这种方法的缺点是第一次成型后的产品脱模发生收缩后容易造成变形,影响第二次成型,这样就增加了产品不良率,提升了成本。

(三) 发明内容

[0003] 为了克服现有吸尘器轮子的注塑模具的上述不足,本实用新型提供一种可实现双色注塑的吸尘器轮子的双色注塑模具。

[0004] 本实用新型解决其技术问题的技术方案是:一种吸尘器轮子的双色注塑模具,包括面板,所述的面板上设有第一定模和第二定模,还包括底板,所述的底板上设有两个相同的动模,两个动模分别与所述的第一定模和第二定模对应;

[0005] 所述的第一定模上设有滑块束块,所述的滑块束块具有往外倾斜的倾斜块;

[0006] 所述的动模上具有围绕所述动模的模仁的动模镶件,所述的动模镶件与可水平滑移的被动动模滑块触接,所述的动模内还有可水平滑移的主动动模滑块;水平方向是指与开模方向相垂直的方向。所述主动动模滑块的头部的设有背离所述定模的主动斜面,所述的被动滑块上设有与所述主动斜面适配的被动斜面;

[0007] 所述的动模上开设有与所述的滑块束块对应的插入口,所述的主动动模滑块上开设有与所述的滑块束块的倾斜块对应的滑口。

[0008] 进一步,所述的滑块束块有数块,均布在所述的第一定模上。

[0009] 使用时底板固定在注射成型机的转盘上。合模后,在第一定模处,经双色成型机的A料管射入一次成型模制成单射产品,冷却开模后,一次成型模在成型机开模力的驱动下开模,分开过程中,在滑块束块的引导下,主动动模滑块滑出,从而带动从动动模滑块滑动,由于主动动模滑块和从动动模滑块的接触面是斜面,因此在主动动模滑块滑出的过程中引起从动动模滑块的纵向移动,从而将动模镶件后退与一次成型品分离;顶出料头后转盘转动 180° ,底板亦转动 180° 后合模,在第二定模处,由于动模镶件已后退,因此一次成型品的下缘与第二定模之间具有注塑空间,开始第二个注塑过程,双色成型机的B料管射入二次成型模制成双色产品,冷却开模后,完成一个注塑循环。

[0010] 本实用新型的有益效果在于:可实现吸尘器轮子的双色注塑成型,替代了长期以来用二次成型包胶模生产的方式,大大减小了产品的不良率。

（四）附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

（五）具体实施方式

[0012] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细说明。

[0013] 参照图 1, 一种吸尘器轮子的双色注塑模具, 包括面板 1, 所述的面板 1 上设有第一定模 2 和第二定模 3, 还包括底板 4, 所述的底板 4 上设有两个相同的动模 5, 两个动模分别与所述的第一定模 2 和第二定模 3 对应;

[0014] 所述的第一定模 2 上设有均布有四块滑块束块 7, 所述的滑块束块 7 具有往外倾斜的倾斜块;

[0015] 所述的动模 5 上具有围绕所述动模的模仁 6 的动模镶件 8, 所述的动模镶件 8 与可水平滑移的被动动模滑块 9 触接, 所述的动模内还有可水平滑移的主动动模滑块 10; 水平方向是指与开模方向相垂直的方向。所述主动动模滑块 10 的头部的设有背离所述定模的主动斜面, 所述的被动滑块 9 上设有与所述主动斜面适配的被动斜面, 即主动斜面和被动斜面相贴触靠。

[0016] 所述的动模上开设有与所述的滑块束块 7 对应的插入口, 所述的主动动模滑块 10 上开设有与所述的滑块束块 7 的倾斜块对应的滑口。

[0017] 使用时中心转轴连接旋转驱动机构 (如电机)。合模后, 在第一定模处, 经双色成型机的 A 料管射入一次成型模制成单射产品, 冷却开模后, 一次成型模在成型机开模力的驱动下开模, 分开过程中, 在滑块束块 7 的倾斜块的引导下, 主动动模滑块 10 滑出, 从而带动从动动模滑块 9 滑动, 由于主动动模滑块 10 和从动动模滑块 9 的接触面是斜面, 因此在主动动模滑块 10 滑出的过程中引起从动动模滑块 9 的纵向移动, 从而将动模镶件 8 后退与一次成型品分离; 顶出料头后转盘转动 180°, 底板亦转动 180° 后合模, 在第二定模 3 处, 由于动模镶件 8 已后退, 因此一次成型品的下缘与第二定模之间具有注塑空间, 开始第二个注塑过程, 双色成型机的 B 料管射入二次成型模制成双色产品, 冷却开模后, 完成一个注塑循环。

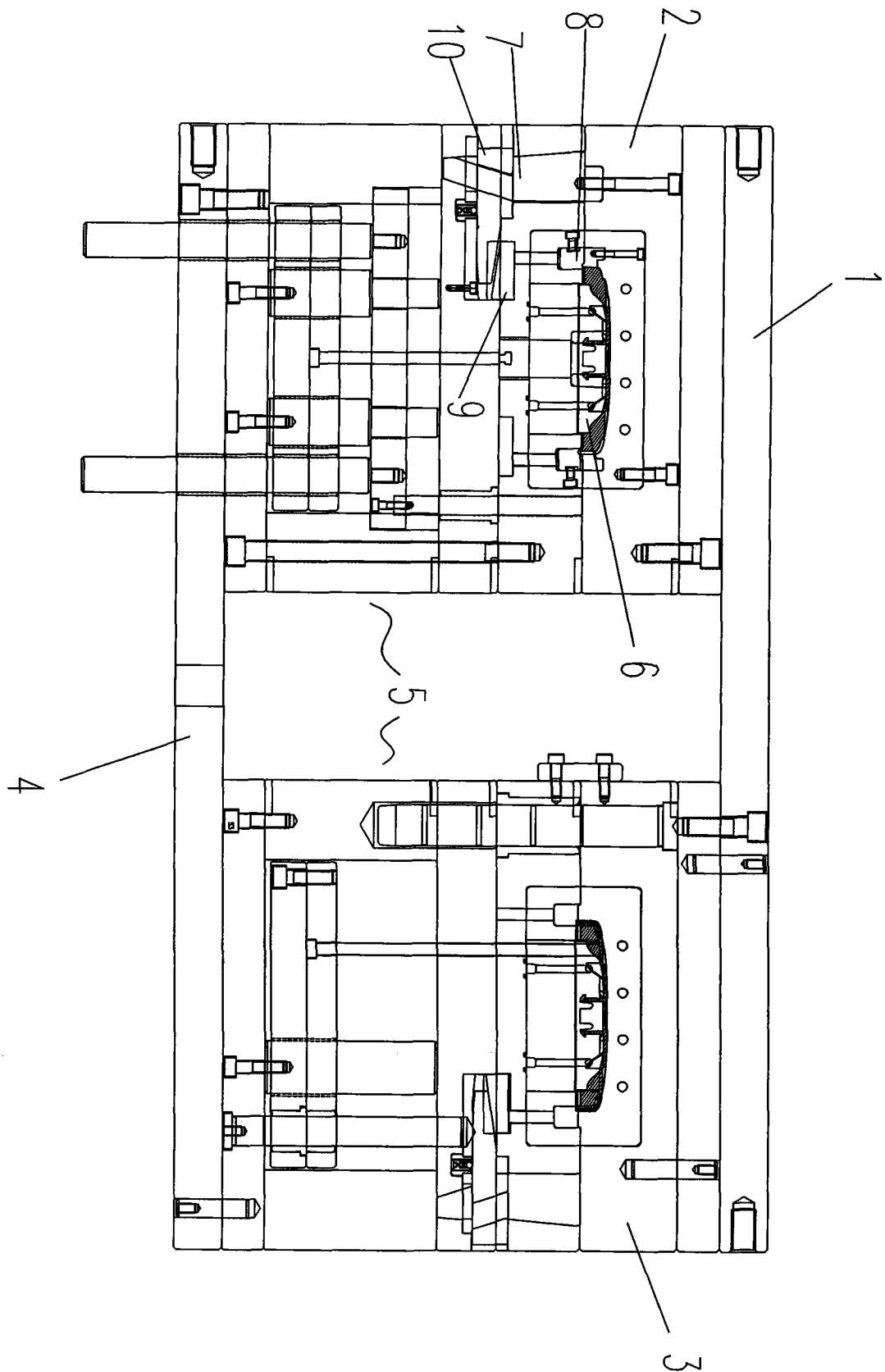


图 1