



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206383405 U

(45)授权公告日 2017.08.08

(21)申请号 201621093540.X

(22)申请日 2016.09.30

(73)专利权人 厦门博诺热流道科技有限公司
地址 361000 福建省厦门市海沧区海沧街
道中沧路6号(生产综合楼)一层B区

(72)发明人 刘永镇

(74)专利代理机构 厦门律嘉知识产权代理事务
所(普通合伙) 35225

代理人 张辉

(51)Int.Cl.

B29C 45/26(2006.01)

B29C 45/32(2006.01)

B29C 45/27(2006.01)

B29L 31/28(2006.01)

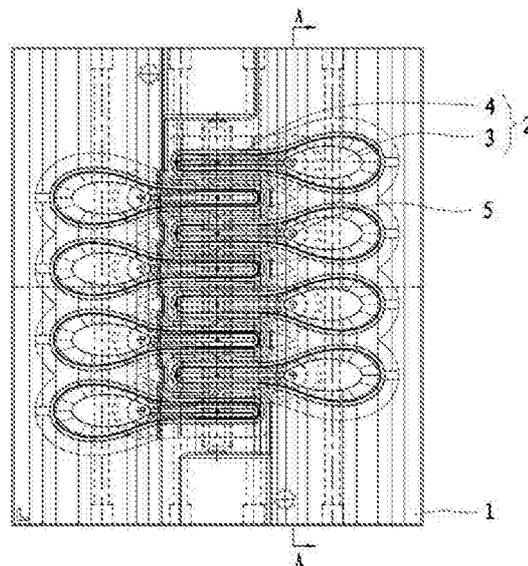
权利要求书1页 说明书2页 附图7页

(54)实用新型名称

用于生产塑料汤匙的热流道模具结构

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于生产塑料汤匙的热流道模具结构,包括定模、动模、顶针机构和热流道系统,所述的热流道系统设置在定模上,顶针机构设置在定模上,动模与定模活动连接,所述的定模上设置有若干塑料汤匙产品的型腔,所述的型腔包括汤匙舀部及汤匙握持部,进胶口位于各型腔的中部位置,所述的进胶口与热流道系统连通。本实用新型采用可消除或减少进胶口残留痕迹的热流道结构,将进胶口设置于塑料汤匙型腔的中部位置使得两端流胶平衡,减小进胶压力,降低生产成本,提高生产效率。



1. 用于生产塑料汤匙的热流道模具结构,其特征在于:包括定模、动模、顶针机构和热流道系统,所述的热流道系统设置在定模上,顶针机构设置在定模上,动模与定模活动连接,所述的定模上还设置有若干塑料汤匙产品的型腔,所述的型腔包括汤匙舀部及汤匙握持部,进胶口位于各型腔的中部位置,所述的进胶口与热流道系统连通。

2. 如权利要求1所述的用于生产塑料汤匙的热流道模具结构,其特征在于:所述的型腔呈两列直线排列,两列型腔的汤匙握持部平行交错排列。

3. 如权利要求1或2所述的用于生产塑料汤匙的热流道模具结构,其特征在于:所述的进胶口位于汤匙舀部与汤匙握持部的连接处的位置。

4. 如权利要求1或2所述的用于生产塑料汤匙的热流道模具结构,其特征在于:所述的进胶口位于汤匙舀部中心的位置。

用于生产塑料汤匙的热流道模具结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,尤其是一种用于生产非折叠式的一次性塑料汤匙的热流道模具结构。

背景技术

[0002] 非折叠式的一次性使用塑料汤匙包括舀部1'及握持部2',市场上现有的生产该塑料汤匙的模具结构如图1及图2所示,图1中模具的型腔排布采用圆环式,各进胶口3'位于汤匙握持部2'的端部。图2中的模具的型腔排布为直线平行式,各进胶口3'位于汤匙握持部2'的端部。以上两种模具结构,均采用端部进胶,进胶口3'均位于汤匙握持部2'的端部,该进胶口位置容易满足产品外观需求,但生产中注射压力较大,生产出的成品的厚度偏大。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种热流道模具结构,用于生产非折叠式的一次性塑料汤匙,可减小进胶压力,降低生产成本,同时消除或减少进胶口残留痕迹满足产品外观需求。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采用以下技术方案:

[0005] 用于生产塑料汤匙的热流道模具结构,包括定模、动模、顶针机构和热流道系统,所述的热流道系统设置在定模上,顶针机构设置在定模上,动模与定模活动连接,所述的定模上设置有若干塑料汤匙产品的型腔,所述的型腔包括汤匙舀部及汤匙握持部,进胶口位于各型腔的中部位置,所述的进胶口与热流道系统连通。

[0006] 进一步地,所述的型腔呈两列直线排列,两列型腔的汤匙握持部平行交错排列。

[0007] 优选地,所述的进胶口位于汤匙舀部与汤匙握持部的连接处的位置。

[0008] 优选地,所述的进胶口位于汤匙舀部中心的位置。

[0009] 采用上述技术方案后,本实用新型具有以下有益效果:本实用新型采用可消除或减少进胶口残留痕迹的热流道结构,将进胶口设置于塑料汤匙型腔的中部位置使得两端胶流平衡,减小进胶压力,提高产品的均匀度。同时,采用本实用新型结构使得型腔的排布更加紧密,实现一模多腔,可提高产品的生产量,提高生产效率。

附图说明

[0010] 图1、图2是背景技术的结构示意图;

[0011] 图3是本实用新型的定模结构示意图;

[0012] 图4是图3的A-A剖面示意图;

[0013] 图5、图6是实施例一的进胶口位置示意图;

[0014] 图7、图8是实施例二的进胶口位置示意图;

[0015] 图9是实施例三的进胶口位置示意图;

[0016] 主要组件符号说明:

[0017] 1:定模,2:型腔,3:汤匙舀部,4:汤匙握持部,5:进胶口,6:热流道系统。

具体实施方式

[0018] 为了使本领域的技术人员更好地理解本实用新型的技术方案,下面结合附图和具体实施例对本实用新型作进一步详细的描述。

[0019] 实施例一

[0020] 本实用新型公开了用于生产塑料汤匙的热流道模具结构,包括定模、动模、顶针机构和热流道系统,热流道系统设置在定模上,顶针机构设置在定模上,动模与定模活动连接。如图3所示,定模1上设置有若干塑料汤匙产品的型腔2,型腔2包括汤匙舀部3及汤匙握持部4,型腔2呈两列直线排列,两列型腔2的汤匙握持部4平行交错排列,平行交错排列更合理的利用定模1的空间位置,使得型腔2的设置更加紧密,较好的实现一模多腔,从而提高一次成型量。如图4所示,进胶口5与热流道系统6连通。如图5、6所示,本实施例中进胶口5位于各型腔2中的汤匙舀部3与汤匙握持部4连接处。进胶口5可以位于图5中的内侧,也可以位于图6所示的外侧。

[0021] 实施例二

[0022] 根据汤勺两端壁厚、充填胶量及注塑工艺、排气、外观等要求可调节浇口位置以满足不同产品需求。如图7、8所示,本实施例的模具定模1上进胶口5位于各型腔2中汤匙舀部3靠中心的位置,进胶口5可以位于图7中的汤匙舀部3内侧,也可以位于图8所示的汤匙舀部3外侧。其余结构与实施例一相同。

[0023] 实施例三

[0024] 如图9所示,本实施例的模具定模1上进胶口5位于各型腔中汤匙握持部4上,且位于汤匙握持部4的下半段位置,其余结构与实施例一相同。

[0025] 综上,本实用新型将进胶口设置在各型腔的中部位置(包括三个实施例的情况),同时采用热流道结构,消除进胶口残留痕迹的影响,使得进胶更加顺畅均匀,有效的降低了生产成本,提高了生产效率。

[0026] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,可轻易想到的变化或替换,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

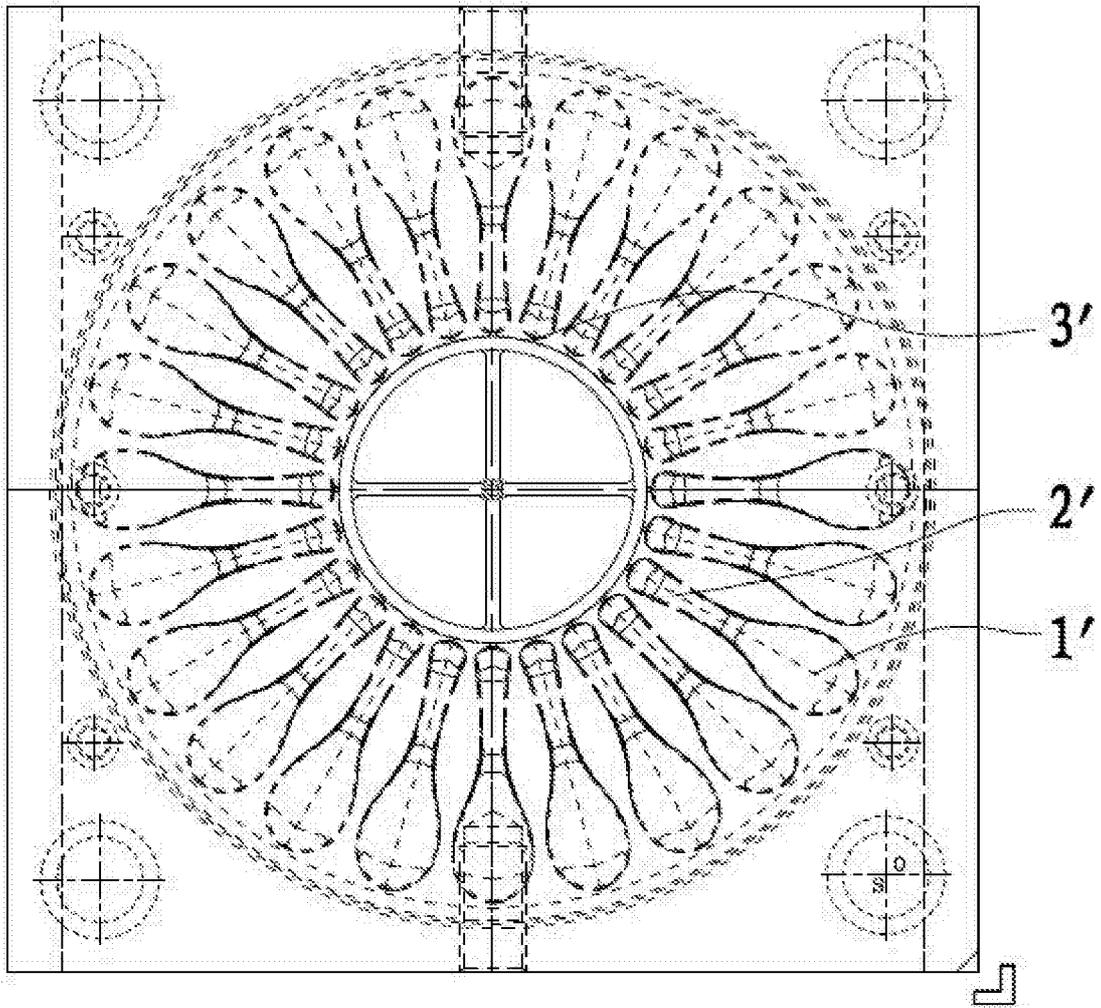


图1

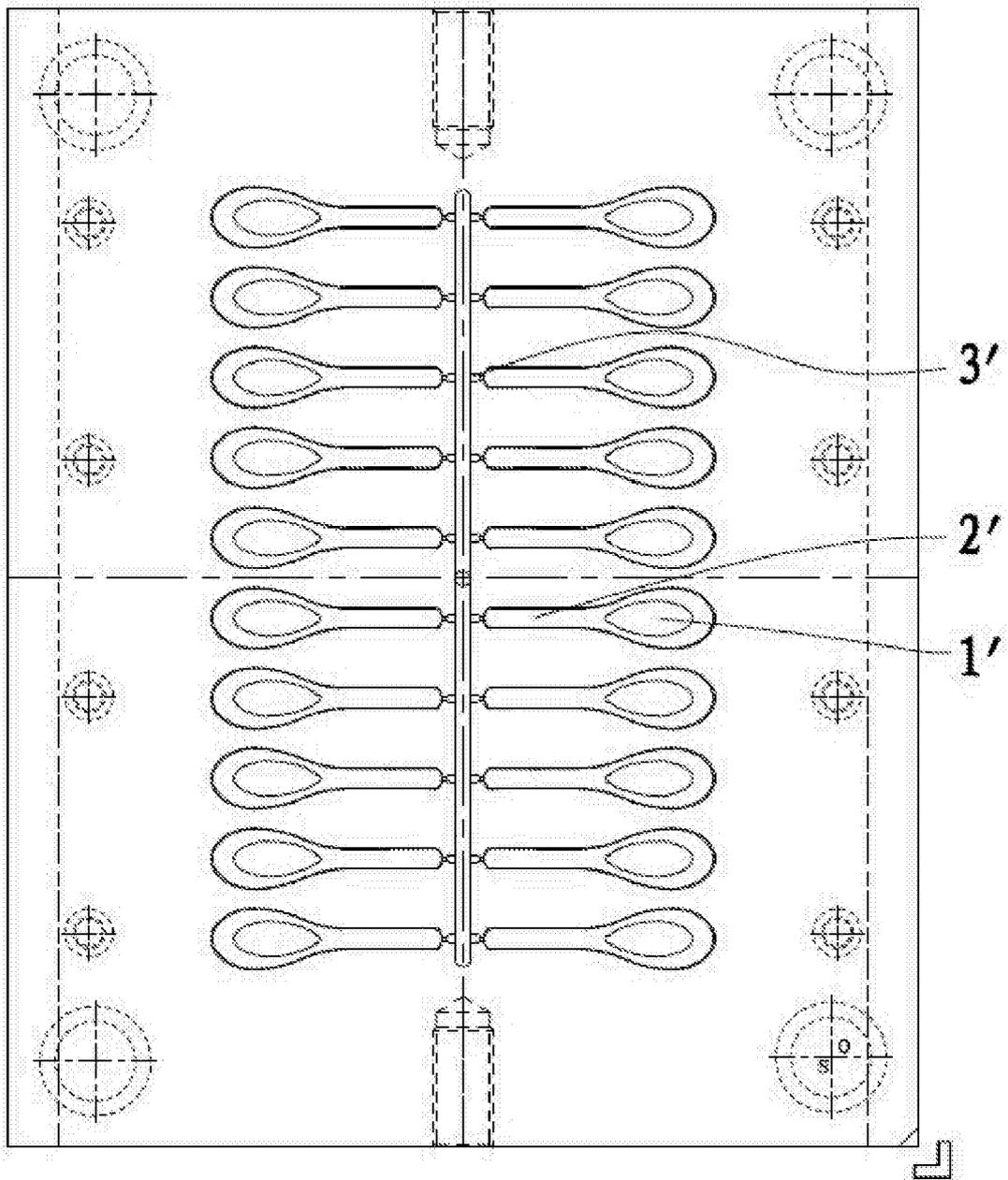


图2

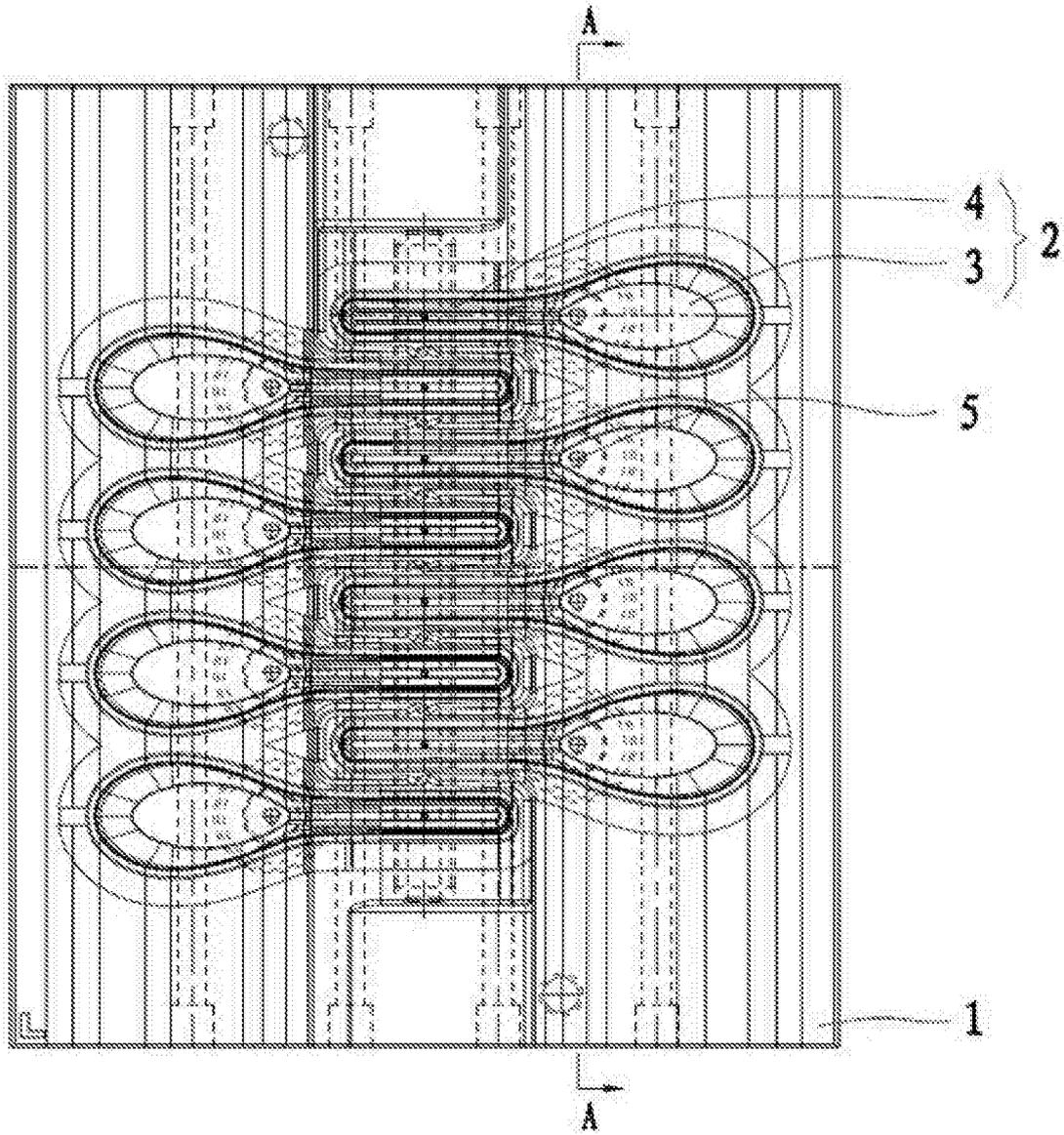


图3

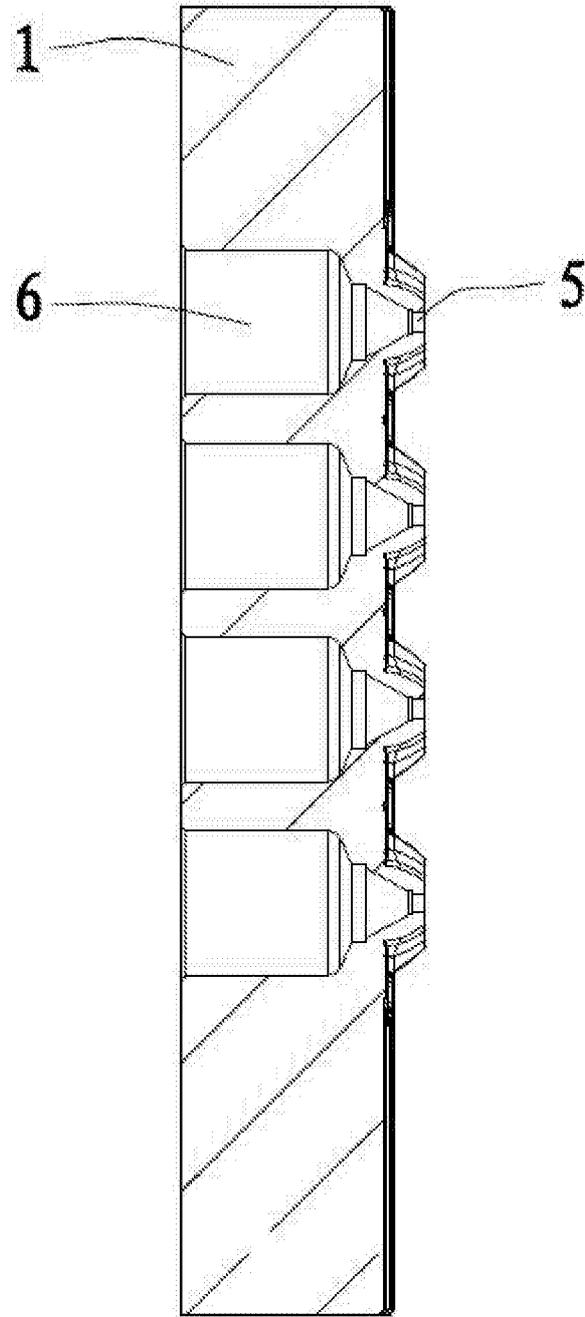


图4

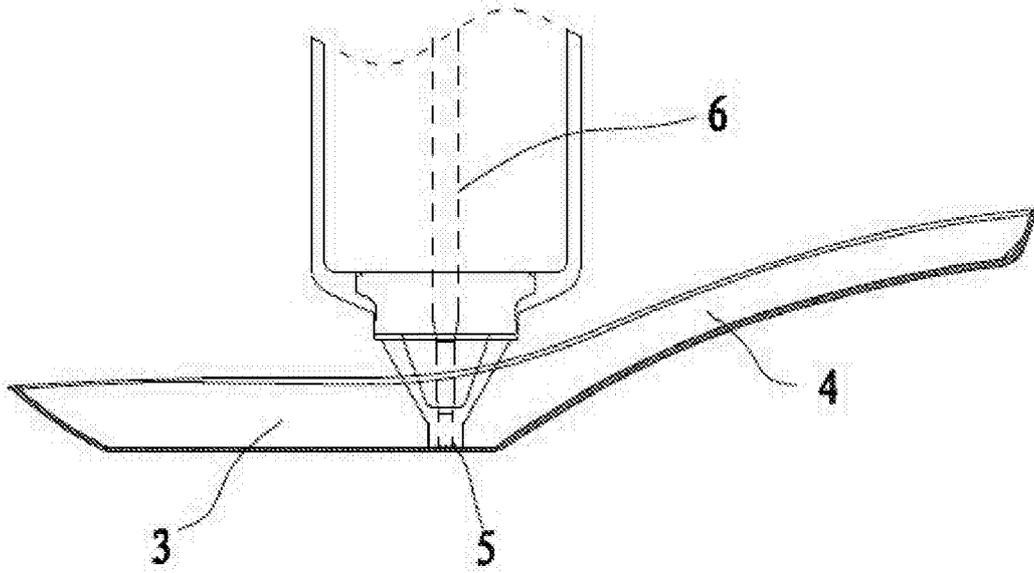


图5

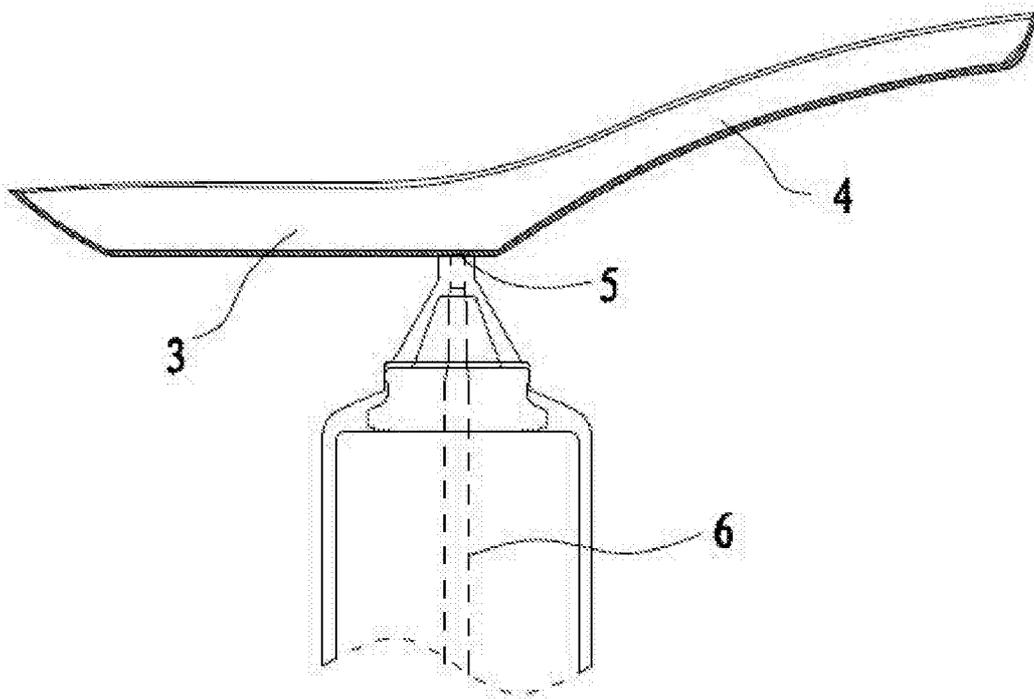


图6

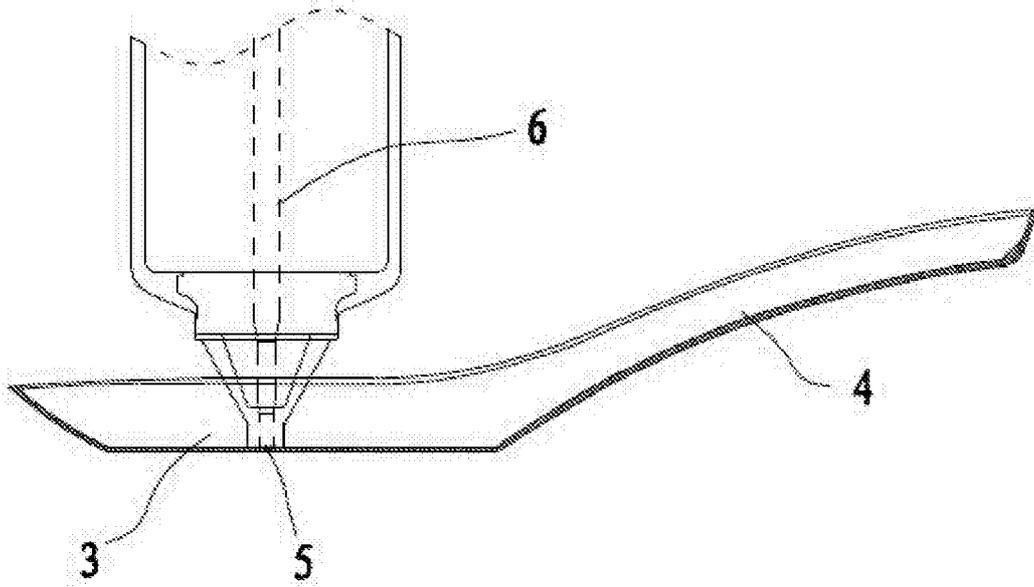


图7

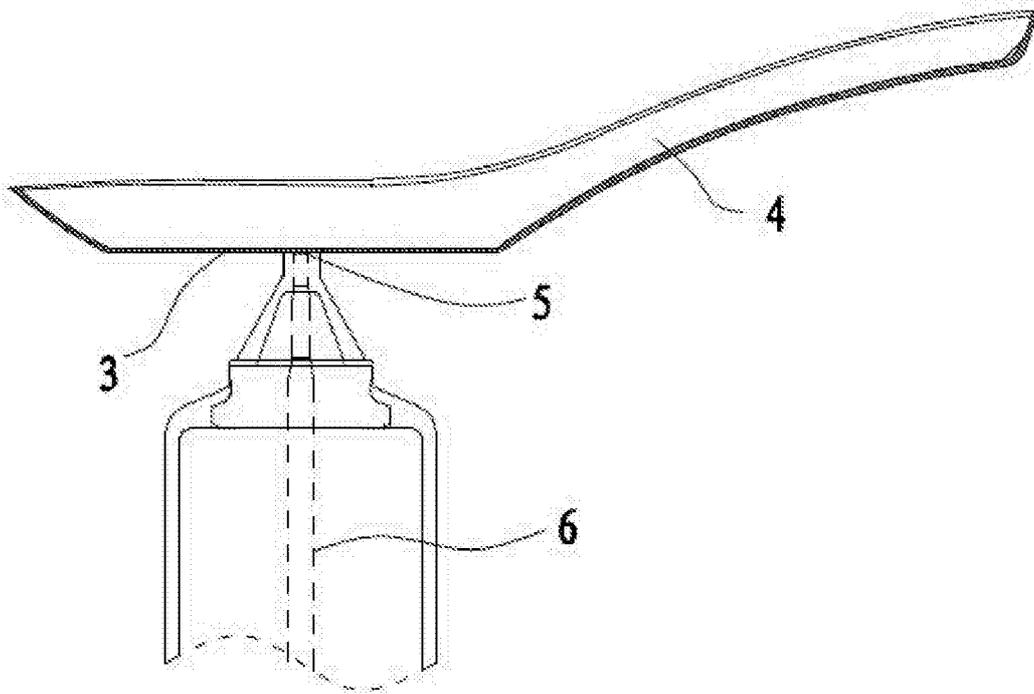


图8

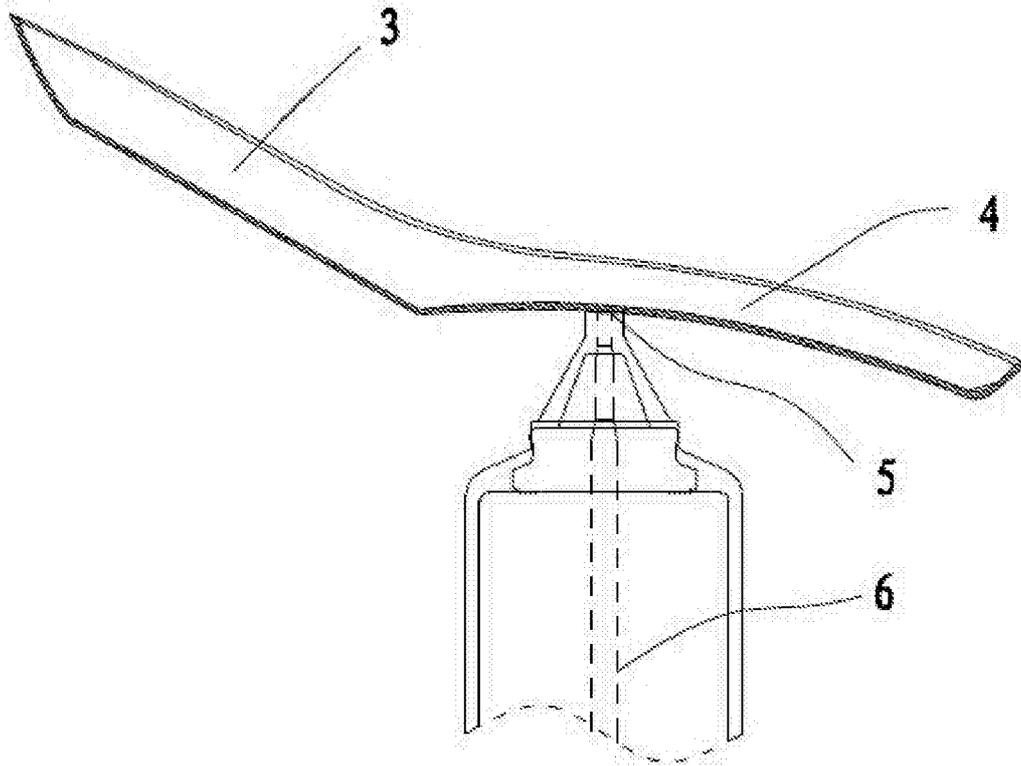


图9