



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219505316 U

(45) 授权公告日 2023. 08. 11

(21) 申请号 202320093032.5

(22) 申请日 2023.01.31

(73) 专利权人 昆山冠业达精密工业有限公司
地址 215300 江苏省苏州市昆山市巴城镇
迎宾西路2001号

(72) 发明人 邱林达 刘学汉

(74) 专利代理机构 成都佳划信知识产权代理有
限公司 51266
专利代理师 楚鸿艳

(51) Int.Cl.
B29C 45/26 (2006.01)
B29C 45/76 (2006.01)

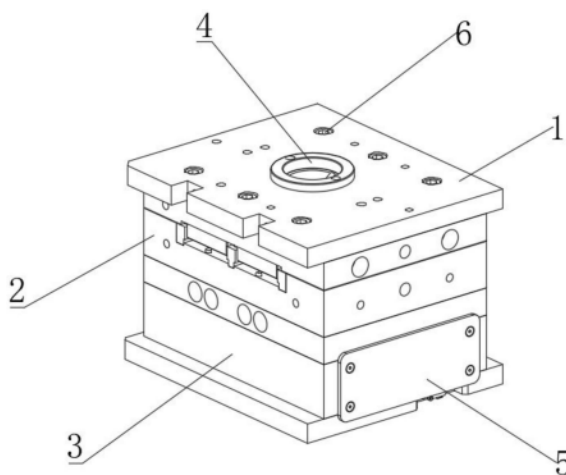
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54) 实用新型名称

一种可止流注塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种可止流注塑模具,包括顶模、注胶导板和挡料柱,所述顶模上端中部开有导料口,所述顶模上端左部和上端右部均安装有一组固定螺丝,所述顶模下端安装有注塑成型装置,所述注塑成型装置下端安装有下模装置,所述下模装置前端安装有安装盖板。本实用新型所述的一种可止流注塑模具,通过挡料柱能够进行转动调节,从而能够根据需要对一号导料槽进行遮挡,避免注塑的料会随着一号导料槽进行入成型槽内,进而能够根据需要对模具的成型量进行调节或者避免注塑的料会进入损坏的导料槽内,进而提高了装置的实用性,通过注胶导板卡接在注塑成型装置上的上模内,注胶导板可直接将抽出上模,进而方便注胶导板的更换。



1. 一种可止流注塑模具,包括顶模(1)、注胶导板(23)和挡料柱(34),其特征在于:所述顶模(1)上端中部开有导料口(4),所述顶模(1)上端左部和上端右部均安装有一组固定螺丝(6),所述顶模(1)下端安装有注塑成型装置(2),所述注塑成型装置(2)下端安装有下模装置(3),所述下模装置(3)前端安装有安装盖板(5)。

2. 根据权利要求1所述的一种可止流注塑模具,其特征在于:所述注塑成型装置(2)包括上模(20),所述上模(20)上端左部和上端右部均开有两个导向槽(21),所述顶模(1)下端左部和下端右部均安装有两个一号导向柱(22),所述上模(20)安装在顶模(1)下端。

3. 根据权利要求2所述的一种可止流注塑模具,其特征在于:所述下模装置(3)包括下模(30),所述下模(30)上端前部和上端后部均安装有两个二号导向柱(32),所述下模(30)上端左部和上端右部均安装有一组斜导柱(31),所述下模(30)上端左部和上端右部均安装有两个支撑块(33),所述下模(30)安装在上模(20)下端。

4. 根据权利要求1所述的一种可止流注塑模具,其特征在于:所述注胶导板(23)一侧开有注胶槽(24),所述注胶导板(23)安装在上模(20)上端。

5. 根据权利要求1所述的一种可止流注塑模具,其特征在于:所述挡料柱(34)上端开有转动螺孔(35),所述挡料柱(34)一侧开有一号导料槽(36),所述挡料柱(34)另一侧开有二号导料槽(37),所述挡料柱(34)安装在下模(30)上端。

6. 根据权利要求2所述的一种可止流注塑模具,其特征在于:所述一号导向柱(22)与导向槽(21)尺寸一致且位置上下对应。

一种可止流注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具技术领域,特别涉及一种可止流注塑模具。

背景技术

[0002] 注塑模具是一种生产塑胶制品的工具,也是赋予塑胶制品完整结构和精确尺寸的工具。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塑料由注塑机高压射入模腔,经冷却固化后,得到成型品。

[0003] 随着注塑模具的发展,多腔室的注塑模具的使用也时越来越多,其原理与传统注塑模具一致,只是在成型模腔中设置有多个成型槽,所以其一次性能够成型多个,进而大大提高了注塑模具的效率,但是在进行注塑时,如果成型槽出现损坏或者装置需要成型的量较少(不需要用到所有的成型槽),然而注塑又不能够根据需要进行调节,导致装置使用时存在一定局限性。综上所述,现有的注塑模具还存在下列的问题:

[0004] 注塑时的成型量不能够根据需要进行调节,导致装置使用时存在一定局限性。

实用新型内容

[0005] 本实用新型的主要目的在于提供一种可止流注塑模具,可以有效解决背景技术中的问题。

[0006] 为实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0007] 一种可止流注塑模具,包括顶模、注胶导板和挡料柱,所述顶模上端中部开有导料口,所述顶模上端左部和上端右部均安装有一组固定螺丝,所述顶模下端安装有注塑成型装置,所述注塑成型装置下端安装有下模装置,所述下模装置前端安装有安装盖板。

[0008] 优选的,所述注塑成型装置包括上模,所述上模上端左部和上端右部均开有两个导向槽,所述顶模下端左部和下端右部均安装有两个一号导向柱,所述上模安装在顶模下端。

[0009] 优选的,所述下模装置包括下模,所述下模上端前部和上端后部均安装有两个二号导向柱,所述下模上端左部和上端右部均安装有一组斜导柱,所述下模上端左部和上端右部均安装有两个支撑块,所述下模安装在上模下端。

[0010] 优选的,所述注胶导板一侧开有注胶槽,所述注胶导板安装在上模上端。注胶导板卡接在注塑成型装置上的上模内,在注胶导板需要进行更换或者维修时,可直接将注胶导板抽出上模,进而方便注胶导板的更换。

[0011] 优选的,所述挡料柱上端开有转动螺孔,所述挡料柱一侧开有一号导料槽,所述挡料柱另一侧开有二号导料槽,所述挡料柱安装在下模上端。通过将六角形的螺丝刀插入转动螺孔内,进而带动挡料柱进行转动,从而能够根据需要对一号导料槽进行遮挡,避免注塑的料会随着一号导料槽进行入成型槽内,进而能够根据需要对模具的成型量进行调节或者避免注塑的料会进入损坏的导料槽内,进而提高了装置的实用性。

[0012] 优选的,所述一号导向柱与导向槽尺寸一致且位置上下对应。

[0013] 与现有技术相比,本实用新型具有如下有益效果:

[0014] 1、在模具进行注塑成型前,通过将六角形的螺丝刀插入转动螺孔内,进而带动挡料柱进行转动,从而能够根据需要对一号导料槽进行遮挡,避免注塑的料会随着一号导料槽进行入成型槽内,进而能够根据需要对模具的成型量进行调节或者避免注塑的料会进入损坏的导料槽内,进而提高了装置的实用性。

[0015] 2、通过注胶导板卡接在注塑成型装置上的上模内,在注胶导板需要进行更换或者维修时,可直接将注胶导板抽出上模,进而方便注胶导板的更换。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型一种可止流注塑模具的整体结构示意图;

[0017] 图2为本实用新型一种可止流注塑模具的注塑成型装置的整体结构示意图;

[0018] 图3为本实用新型一种可止流注塑模具的下模装置的整体结构示意图;

[0019] 图4为本实用新型一种可止流注塑模具的A处整体结构示意图;

[0020] 图5为本实用新型一种可止流注塑模具的B处的整体结构示意图。

[0021] 图中:1、顶模;2、注塑成型装置;3、下模装置;4、导料口;5、安装盖板;6、固定螺丝;20、上模;21、导向槽;22、一号导向柱;23、注胶导板;24、注胶槽;30、下模;31、斜导柱;32、二号导向柱;33、支撑块;34、挡料柱;35、转动螺孔;36、一号导料槽;37、二号导料槽。

具体实施方式

[0022] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0023] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,术语“上”、“下”、“内”、“外”“前端”、“后端”、“两端”、“一端”、“另一端”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制。此外,术语“第一”、“第二”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性。

[0024] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“设置有”、“连接”等,应做广义理解,例如“连接”,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以根据具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0025] 如图1-4所示,一种可止流注塑模具,包括顶模1、注胶导板23和挡料柱34,顶模1上端中部开有导料口4,顶模1上端左部和上端右部均安装有一组固定螺丝6,顶模1下端安装有注塑成型装置2,注塑成型装置2下端安装有下模装置3,下模装置3前端安装有安装盖板5。

[0026] 注塑成型装置2包括上模20,上模20上端左部和上端右部均开有两个导向槽21,顶模1下端左部和下端右部均安装有两个一号导向柱22,上模20安装在顶模1下端;一号导向柱22与导向槽21尺寸一致且位置上下对应。

[0027] 下模装置3包括下模30,下模30上端前部和上端后部均安装有两个二号导向柱32,

下模30上端左部和上端右部均安装有一组斜导柱31,下模30上端左部和上端右部均安装有两个支撑块33,下模30安装在上模20下端。

[0028] 注胶导板23一侧开有注胶槽24,注胶导板23安装在上模20上端。注胶导板23卡接在注塑成型装置2上的上模20内,在注胶导板23需要进行更换或者维修时,可直接将注胶导板23抽出上模20,进而方便注胶导板23的更换。

[0029] 挡料柱34上端开有转动螺孔35,挡料柱34一侧开有一号导料槽36,挡料柱34另一侧开有二号导料槽37,挡料柱34安装在下模30上端。通过将六角形的螺丝刀插入转动螺孔35内,进而带动挡料柱34进行转动,从而能够根据需要对一号导料槽36进行遮挡,避免注塑的料会随着一号导料槽36进行入成型槽内,进而能够根据需要对模具的成型量进行调节或者避免注塑的料会进入损坏的导料槽内,进而提高了装置的实用性。

[0030] 需要说明的是,本实用新型为一种可止流注塑模具,在模具进行注塑成型前,通过将六角形的螺丝刀插入转动螺孔35内,进而带动挡料柱34进行转动,从而能够根据需要对一号导料槽36进行遮挡,避免注塑的料会随着一号导料槽36进行入成型槽内,进而能够根据需要对模具的成型量进行调节或者避免注塑的料会进入损坏的导料槽内,进而提高了装置的实用性,而且通过注胶导板23卡接在注塑成型装置2上的上模20内,在注胶导板23需要进行更换或者维修时,可直接将注胶导板23抽出上模20,进而方便注胶导板23的更换,当装置调节好后,通过顶模1推动上模20下压,进而使顶模1、上模20和下模30进行闭合,此时通过导料口4将所需注塑材料注入,从而完成装置的注塑成型。

[0031] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和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说明本实用新型的原理,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范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

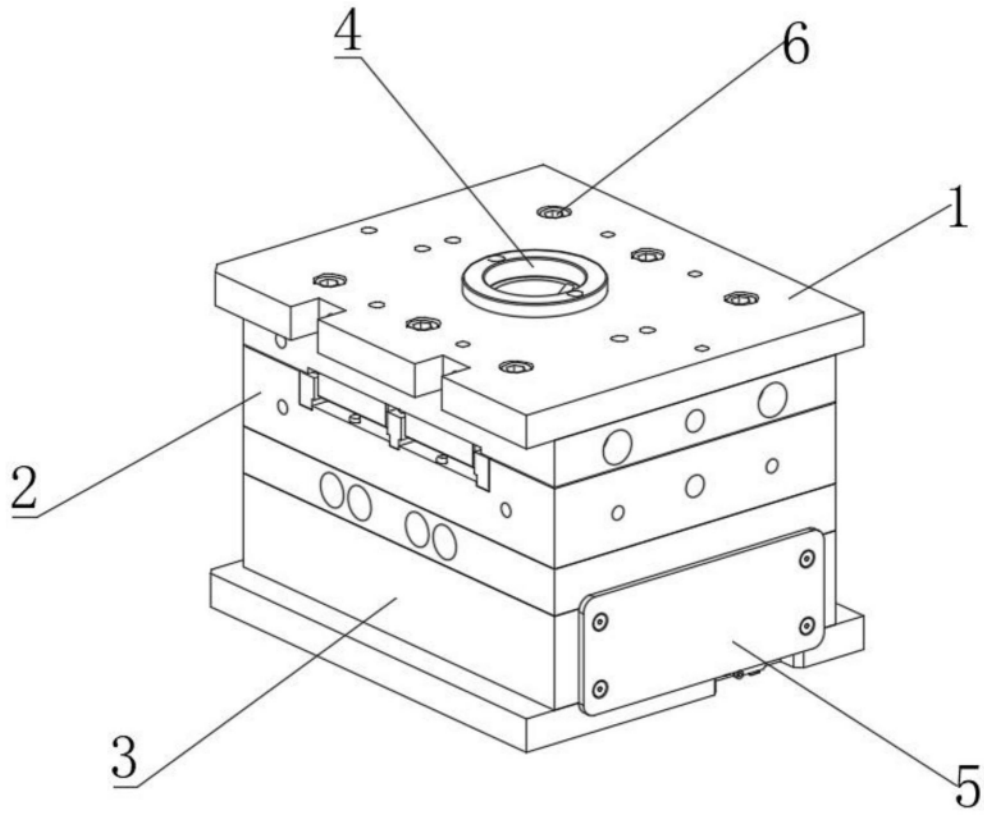


图1

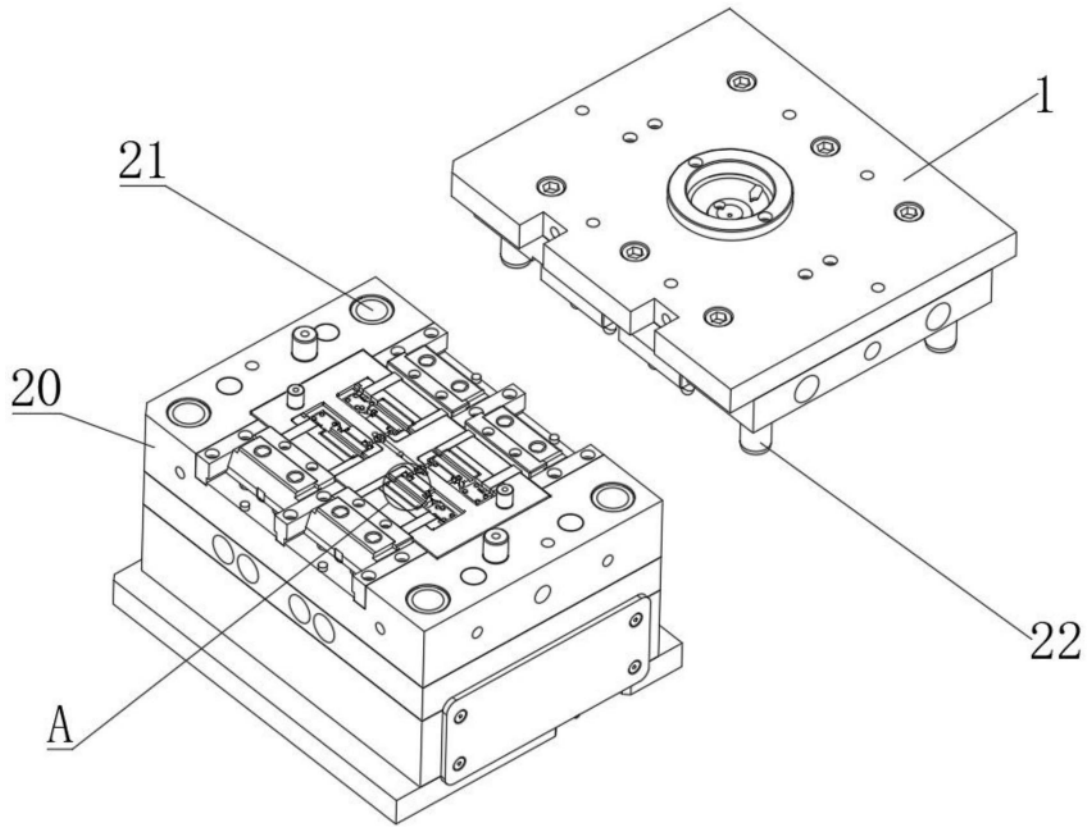


图2

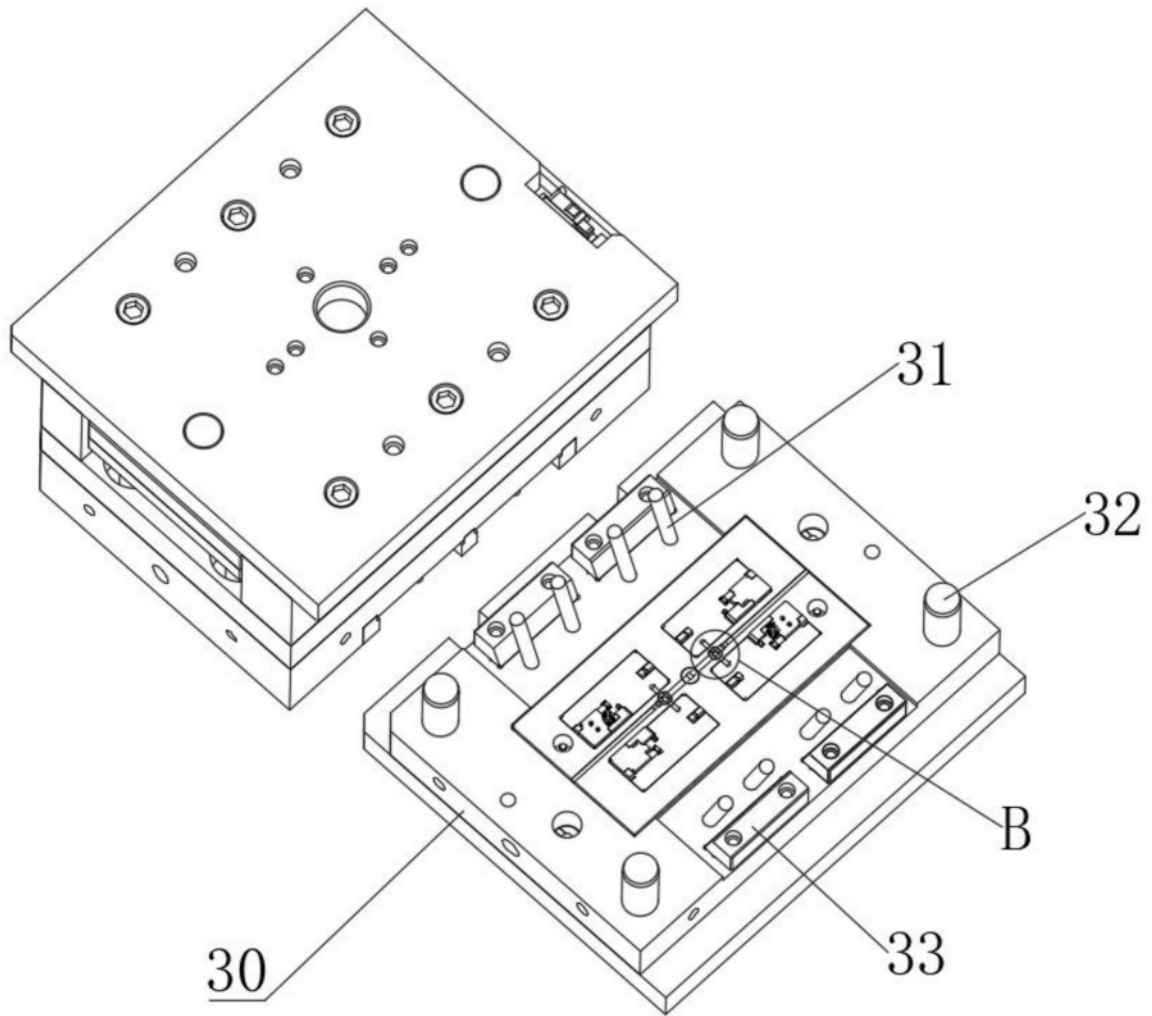


图3

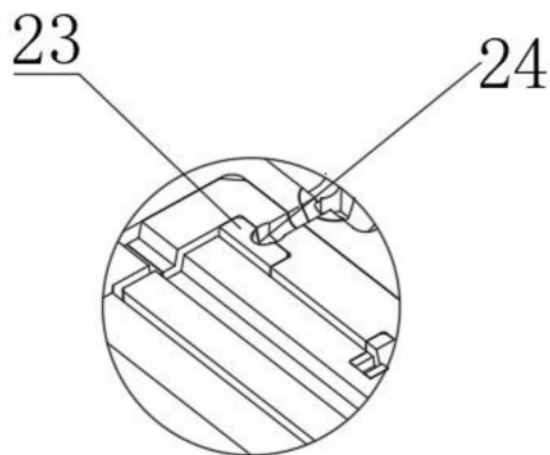


图4

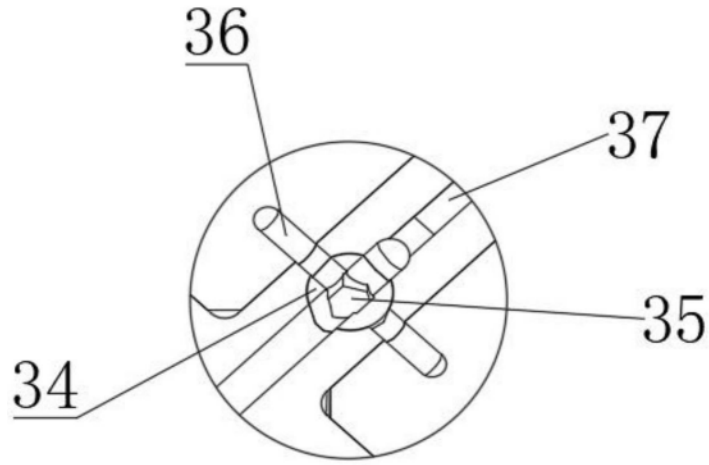


图5