(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 207105488 U
(45)授权公告日 2018.03.16

(21)申请号 201721196763.3

(22)申请日 2017.09.10

(73)专利权人 宁海诚恩精密模具有限公司
地址 315600 浙江省宁波市宁海县跃龙街道檀香路43幢5号

(72)发明人 吴伟平

(51)Int.Cl.
B29C 45/32(2006.01)
B29C 45/27(2006.01)
B29L 31/52(2006.01)

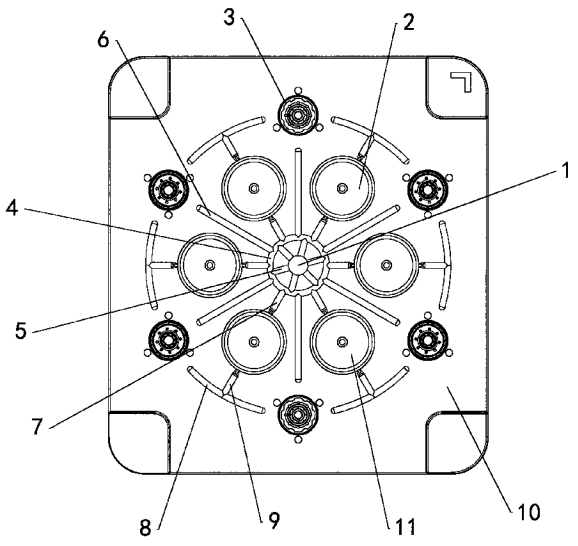
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种玩具车轮成型模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种玩具车轮成型模具，包括模具本体，模具本体内设有进胶点，模具本体内还设有环绕于进胶点外围的若干轮壳模腔和若干轮盖模腔，若干轮壳模腔、若干轮盖模腔均与进胶点相连通。本实用新型简化了模具结构，减少了模具数量，降低了模具开发成本，通过本实用新型能够同时注塑出多个轮壳和多个轮盖。



CN 207105488 U

1.一种玩具车轮成型模具，包括模具本体，所述的模具本体内设有进胶点，其特征在于所述的模具本体内还设有环绕于进胶点外围的若干轮壳模腔和若干轮盖模腔，所述的若干轮壳模腔、若干轮盖模腔均与进胶点相连通。

2.根据权利要求1所述的一种玩具车轮成型模具，其特征在于所述的轮壳模腔与进胶点之间的距离小于轮盖模腔与进胶点之间的距离。

3.根据权利要求2所述的一种玩具车轮成型模具，其特征在于所述的进胶点外围还设有料槽，所述的进胶点通过若干第一料道与料槽连通，所述的料槽通过第二料道与轮盖模腔连通，所述的料槽通过第三料道与轮壳模腔连通，所述的若干轮盖模腔之间通过第四料道连通，所述的第四料道通过第五料道与轮壳模腔连通。

4.根据权利要求1所述的一种玩具车轮成型模具，其特征在于所述的模具本体包括上模成型板和下模成型板，所述的轮盖模腔包括上模槽和下模槽，所述的上模槽设于上模成型板底部，所述的下模槽设于下模成型板上，所述的轮壳模腔包括模芯，所述的模芯设于下模成型板上。

一种玩具车轮成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具领域，尤其是涉及一种玩具车轮成型模具。

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射入模腔，经冷却固化后，得到成型品。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。注塑模具一般由动模和定模两部分组成，动模安装在注射成型机的移动模板上，定模安装在注射成型机的固定模板上。在注射成型时动模与定模闭合构成浇注系统和型腔，开模时动模和定模分离以便取出塑料制品。

[0003] 模具的结构虽然根据塑料品种和性能、塑料制品的形状和结构以及注射机的类型等不同而千变万化，但是基本结构是一致的，即主要由浇注系统、成型零件、排气系统、温控系统和顶出系统组成。其中浇注系统和成型零件是与塑料直接接触部分，并随塑料和制品而变化，是塑模中最复杂，变化最大，要求加工光洁度和精度最高的部分；浇注系统是指塑料从射嘴进入型腔前的流道部分，包括主流道、冷料穴、分流道和浇口等。成型零件是指构成制品形状的各种零件，包括动模、定模和型腔、型芯、成型杆以及排气口等。

[0004] 如图1所示为一款玩具车轮结构，该车轮111包括轮壳112和轮盖113，轮壳112和轮盖113是通过两副模具来注塑完成，成本过高，因此，设计人开发了一款能够同时注塑出轮壳和轮盖的模具。

发明内容

[0005] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种玩具车轮成型模具，该模具能够同时成型玩具车轮的轮壳和轮盖。

[0006] 本实用新型解决上述技术问题所采用的技术方案为：一种玩具车轮成型模具，包括模具本体，所述的模具本体内设有进胶点，所述的模具本体内还设有环绕于进胶点外围的若干轮壳模腔和若干轮盖模腔，所述的若干轮壳模腔、若干轮盖模腔均与进胶点相连通。

[0007] 作为本实用新型进一步改进，所述的轮壳模腔与进胶点之间的距离小于轮盖模腔与进胶点之间的距离。

[0008] 作为本实用新型进一步改进，所述的进胶点外围还设有料槽，所述的进胶点通过若干第一料道与料槽连通，所述的料槽通过第二料道与轮盖模腔连通，所述的料槽通过第三料道与轮壳模腔连通，所述的若干轮盖模腔之间通过第四料道连通，所述的第四料道通过第五料道与轮壳模腔连通。

[0009] 作为本实用新型进一步改进，所述的模具本体包括上模成型板和下模成型板，所述的轮盖模腔包括上模槽和下模槽，所述的上模槽设于上模成型板底部，所述的下模槽设于下模成型板上，所述的轮壳模腔包括模芯，所述的模芯设于下模成型板上。

[0010] 与现有技术相比，本实用新型的优点在于简化了模具结构，减少了模具数量，降低了模具开发成本，通过本实用新型能够同时注塑出多个轮壳和多个轮盖。

附图说明

[0011] 图1为玩具车轮结构示意图；

[0012] 图2为本实用新型部分结构示意图。

具体实施方式

[0013] 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用以解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0014] 如图1至图2所示：一种玩具车轮成型模具，包括模具本体，模具本体内设有进胶点1，模具本体内还设有环绕于进胶点1外围的若干轮壳模腔2和若干轮盖模腔3，若干轮壳模腔2、若干轮盖模腔3均与进胶点1相连通。

[0015] 轮壳模腔2与进胶点1之间的距离小于轮盖模腔3与进胶点1之间的距离。

[0016] 进胶点1外围还设有料槽4，进胶点1通过若干第一料道5与料槽4连通，料槽4通过第二料道6与轮盖模腔3连通，料槽4通过第三料道7与轮壳模腔2连通，若干轮盖模腔3之间通过第四料道8连通，第四料道8通过第五料道9与轮壳模腔2连通。

[0017] 模具本体包括上模成型板和下模成型板10，轮盖模腔3包括上模槽和下模槽，上模槽设于上模成型板底部，下模槽设于下模成型板10上，轮壳模腔2包括模芯11，模芯11设于下模成型板10上。

[0018] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已，并不用以限制本实用新型，凡在本实用新型的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

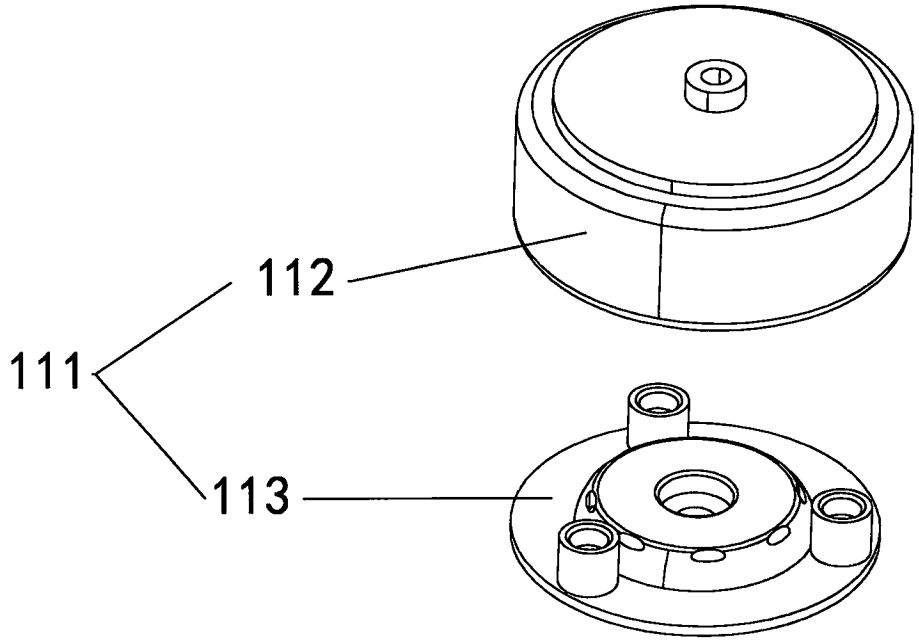


图1

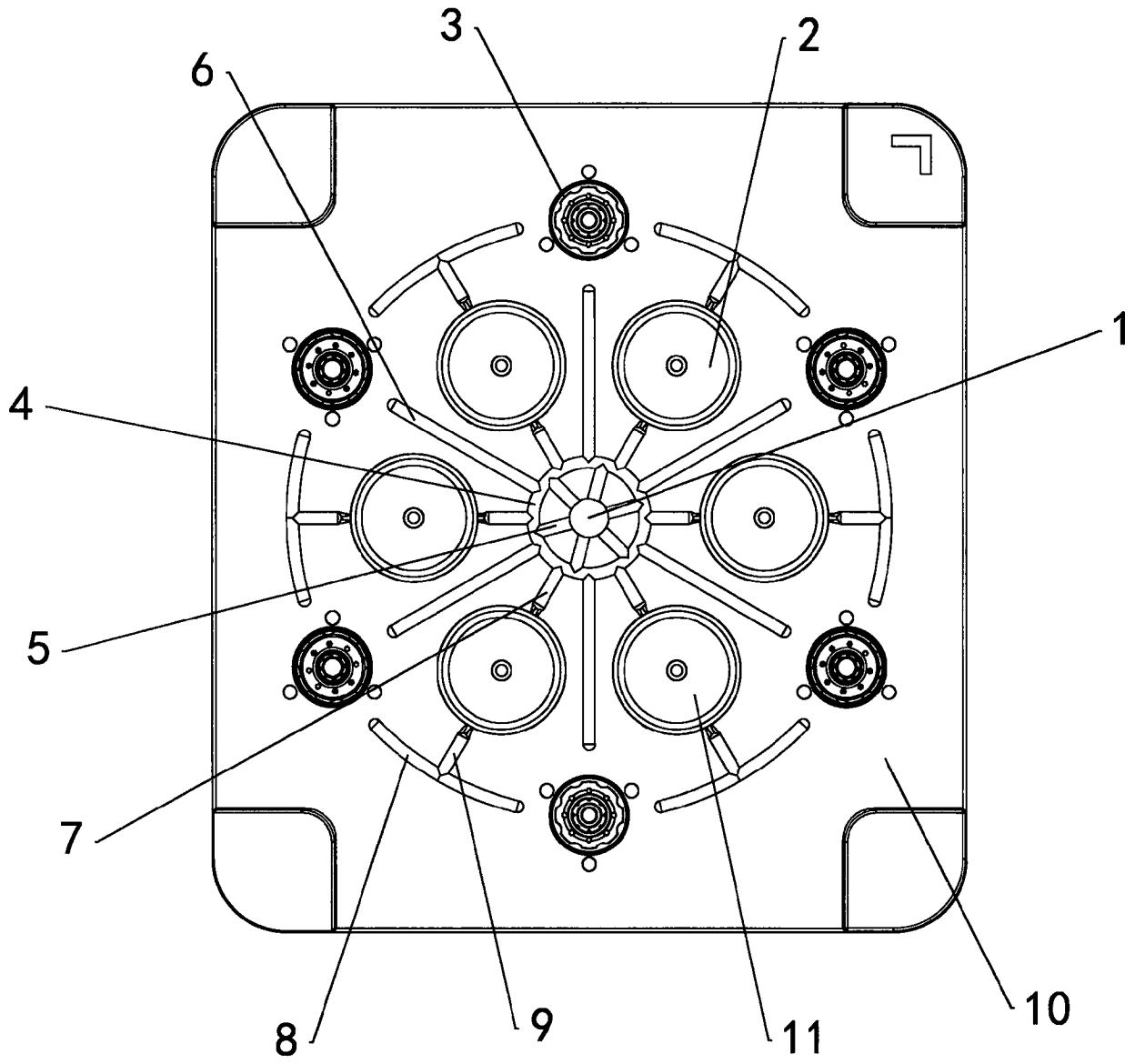


图2