(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 203994483 U
(45)授权公告日 2014.12.10

(21)申请号 201420403833.8

(22)申请日 2014.07.22

(73)专利权人 星威国际家居有限公司
地址 318020 浙江省台州市黄岩区南城十院路 97 号

(72)发明人 叶根林

(74)专利代理机构 浙江杭州金通专利事务所有限公司 33100
代理人 王官明

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)
B29C 45/57(2006.01)

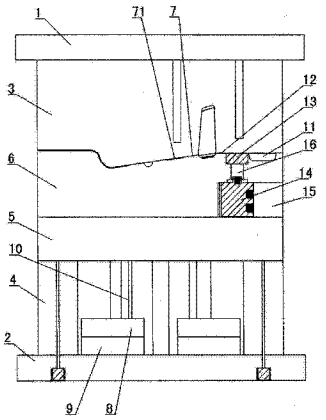
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

塑料椅靠背模具气辅溢料机构

(57)摘要

塑料椅靠背模具气辅溢料机构，包括模具上复板和下复板，上复板下安装定模板，下复板上安装两块模脚，模脚上安装动模固定板，动模固定板上安装动模板，动模板与定模板之间有模腔，模腔中有注塑成型的产品，在两模脚之间设置上顶板和下顶板，上顶板上连接顶杆，顶杆穿过动模板与产品相接触，所述的模腔一侧的动模板上制有溢料槽，溢料槽与模腔之间由溢流道相连通，溢流道中设置堵块，堵块由油缸带动。注塑时，多余的原料从溢流道中流出，流到溢料槽中储存，避免多余的原料溢出到模具的内部结构中，造成模具故障停机，提高生产效率。



CN 203994483 U

1. 塑料椅靠背模具气辅溢料机构，包括模具上复板（1）和下复板（2），上复板下安装定模板（3），下复板上安装两块模脚（4），模脚上安装动模固定板（5），动模固定板上安装动模板（6），动模板（6）与定模板（3）之间有模腔（7），模腔中有注塑成型的产品（71），在两模脚（4）之间设置上顶板（8）和下顶板（9），上顶板上连接顶杆（10），顶杆（10）穿过动模板（6）与产品（71）相接触，其特征在于所述的模腔（7）一侧的动模板（6）上制有溢料槽（11），溢料槽（11）与模腔（7）之间由溢流道（12）相连通，溢流道（12）中设置堵块（13），堵块（13）由油缸（14）带动。

2. 如权利要求 1 所述的塑料椅靠背模具气辅溢料机构，其特征在于所述的动模板（6）底部制有固定槽（15），油缸（14）安装在固定槽（15），油缸（14）的活塞杆（16）连接堵块（13）。

3. 如权利要求 1 所述的塑料椅靠背模具气辅溢料机构，其特征在于所述的溢料槽（11）有 3—5 只。

塑料椅靠背模具气辅溢料机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种塑料椅靠背模具气辅溢料机构，属于注塑模具领域。

背景技术

[0002] 目前，生产塑料椅子或椅靠背采用的传统注塑模具，存在产品有缩影现象，造成产品表面有瑕疵，影响外观，降低产品档次。因此，近年来开发了一种气辅注塑模具，既能当熔融的塑料原料进入模具模腔中后，再将高压力的气体吹入模腔中进行保压塑形，高压气体能有效地将熔融状态的塑料原料均匀地分布到模腔的各个角落，使产品无缩影，表面光滑美观，又能使产品形成中空，节省用料，降低生产成本。但是，在实际生产中，由于一次注塑的量（一次注入模腔中的原料的量）都是固定的，原料在高压气体的压力下，容易溢出模腔外，发生溢料现象，造成模具故障停产。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是为了克服已有技术的缺点，提供一种在模腔的一侧设置溢料槽，使溢出的原料进入槽内，避免模具发生溢料现象的塑料椅靠背模具气辅溢料机构。

[0004] 本实用新型塑料椅靠背模具气辅溢料机构的技术方案是：包括模具上复板和下复板，上复板下安装定模板，下复板上安装两块模脚，模脚上安装动模固定板，动模固定板上安装动模板，动模板与定模板之间有模腔，模腔中有注塑成型的产品，在两模脚之间设置上顶板和下顶板，上顶板上连接顶杆，顶杆穿过动模板与产品相接触，其特征在于所述的模腔一侧的动模板上制有溢料槽，溢料槽与模腔之间由溢流道相连通，溢流道中设置堵块，堵块由油缸带动。

[0005] 本实用新型的塑料椅靠背模具气辅溢料机构，主要特点是在模腔一侧的动模板上制有溢料槽，溢料槽与模腔之间由溢流道相连通，注塑时，堵头先堵住溢流道，待熔融的塑料原料充满模腔后，高压气体吹入模腔内，对模腔内的原料进行中空气辅（挤压）塑形，中空气辅中多余的原料需要溢出，此时，油缸带动堵头移位，多余的原料从溢流道中流出，流到溢料槽中储存，避免多余的原料溢出到模具的内部结构中，造成模具故障停机，提高生产效率。

[0006] 本实用新型的塑料椅靠背模具气辅溢料机构，所述的动模板底部制有固定槽，油缸安装在固定槽，油缸的活塞杆连接堵块，有了固定槽，油缸安装方便、牢靠。所述的溢料槽有 3—5 只，多只溢料槽分布在模腔一侧的周边，溢料有效好。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的塑料椅靠背模具气辅溢料机构结构示意图；

[0008] 图 2 是本实用新型的塑料椅靠背模具气辅溢料机构立体示意图。

具体实施方式

[0009] 本实用新型涉及一种塑料椅靠背模具气辅溢料机构，如图 1、图 2 所示，包括模具上复板 1 和下复板 2，上复板下安装定模板 3，下复板上安装两块模脚 4，模脚上安装动模固定板 5，动模固定板上安装动模板 6，动模板 6 与定模板 3 之间有模腔 7，模腔中有注塑成型的产品 71，在两模脚 4 之间设置上顶板 8 和下顶板 9，上顶板上连接顶杆 10，顶杆 10 穿过动模板 6 与产品 71 相接触，所述的模腔 7 一侧的动模板 6 上制有溢料槽 11，溢料槽 11 与模腔 7 之间由溢流道 12 相连通，溢流道 12 中设置堵块 13，堵块 13 由油缸 14 带动。本方案的主要特点是在模腔 7 一侧的动模板 6 上制有溢料槽 11，溢料槽 11 与模腔 7 之间由溢流道 12 相连通，注塑时，堵头 13 先堵住溢流道，待熔融的塑料原料充满模腔后，高压气体吹入模腔内，对模腔内的原料进行中空气辅（挤压）塑形，中空气辅中多余的原料需要溢出，此时，油缸 14 带动堵头 13 移位，多余的原料从溢流道 12 中流出，流到溢料槽 11 中储存，避免多余的原料溢出到模具的内部结构中，造成模具故障停机，提高生产效率。所述的动模板 6 底部制有固定槽 15，油缸 14 安装在固定槽 15，油缸 14 的活塞杆 16 连接堵块 13，有了固定槽，油缸安装方便、牢靠。所述的溢料槽 11 有 3—5 只，多只溢料槽分布在模腔一侧的周边，溢料有效好。

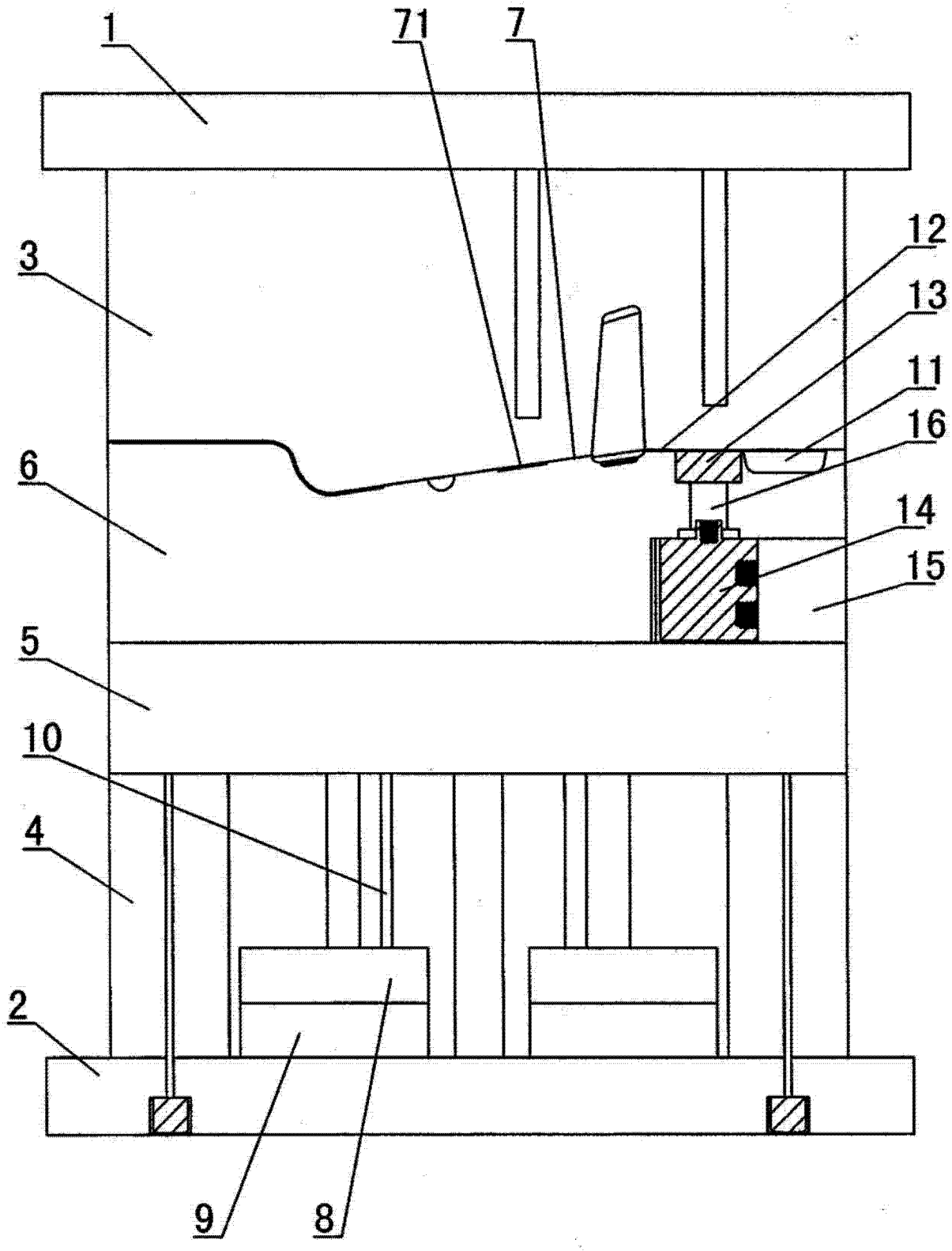


图 1

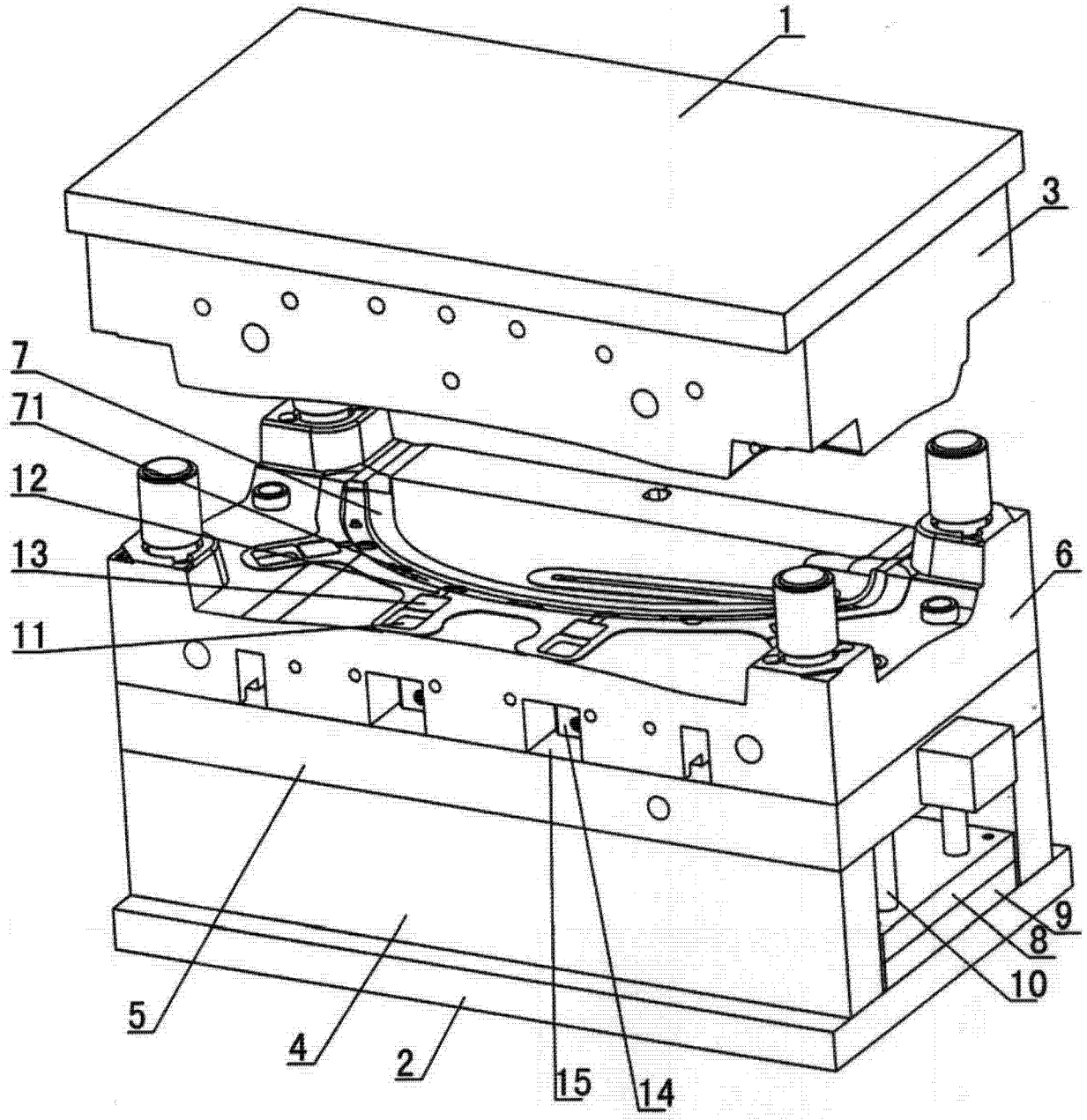


图 2