(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 204235839 U
(45)授权公告日 2015.04.01

(21)申请号 201420572692.2

(22)申请日 2014.10.05

(73)专利权人 慈溪市登辉塑料模具制造有限公司
地址 315318 浙江省宁波市慈溪市横河镇沧田弄 34 号

(72)发明人 蒋纪钿 孙迪

(74)专利代理机构 杭州君度专利代理事务所（特殊普通合伙） 33240
代理人 王桂名

(51)Int.Cl.
B29C 45/34(2006.01)

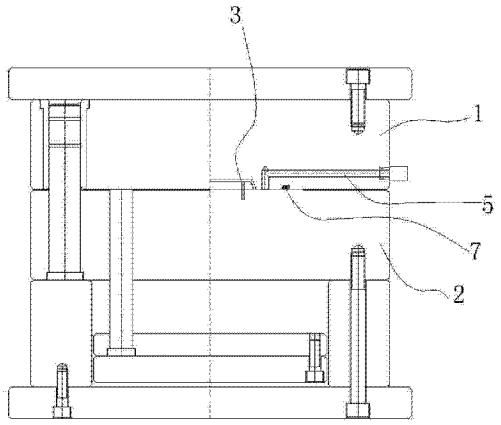
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种带有抽真空功能的模具

(57)摘要

一种带有抽真空功能的模具，包括上模板、下模板，上模板的下端面设有上模槽，下模板的上端面设有下模槽，上模板和下模板合模后上模槽和下模槽对合成型腔；上模板的下端面上设有排气槽，排气槽与上模槽连通，排气槽的深度为0.01~0.025mm，该排气槽还与一设于上模板上的抽气孔连通。本实用新型的模具在设有排气槽，排气槽的深度在0.01~0.025mm深度之间(此深度之内因塑料流动性差，不会跑胶，而空气可以流动)，抽气孔外通过气管连接真空泵，通过真空泵抽气原理，在模具注塑前将型腔内的空气抽掉，注塑时产品就不存在困气等问题，从而达到产品填充饱满，表面光洁度好。



CN 204235839 U

1. 一种带有抽真空功能的模具，包括上模板、下模板，所述的上模板的下端面设有上模槽，所述下模板的上端面设有下模槽，所述的上模板和下模板合模后所述的上模槽和下模槽对合成型腔；

其特征在于：所述上模板的下端面上设有排气槽，所述的排气槽与所述的上模槽连通，所述排气槽的深度为 0.01~0.025mm，该排气槽还与一设于所述上模板上的抽气孔连通。

2. 如权利要求 1 所述的带有抽真空功能的模具，其特征在于：所述上模板的下端面上还设有环绕在所述排气槽外的密封槽，所述的密封槽内设有密封圈。

一种带有抽真空功能的模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具。

背景技术

[0002] 现有的模具结构一般包括上模板、下模板，上模板的下端面设有上模槽，下模板的上端面设有下模槽，上模板和下模板合模后上模槽和下模槽对合成型腔。在成型产品时，由于合模后型腔中具有空气，注塑时产品就会存在困气等问题，从而成型出的产品填充不够饱满，表面光洁度欠佳。

发明内容

[0003] 为了克服现有模具的上述不足，本实用新型提供一种带有抽真空功能的模具，可在注塑前将型腔内的空气抽出。

[0004] 本实用新型解决其技术问题的技术方案是：一种带有抽真空功能的模具，包括上模板、下模板，所述的上模板的下端面设有上模槽，所述下模板的上端面设有下模槽，所述的上模板和下模板合模后所述的上模槽和下模槽对合成型腔；

[0005] 所述上模板的下端面上设有排气槽，所述的排气槽与所述的上模槽连通，所述排气槽的深度为 0.01~0.025mm，该排气槽还与一设于所述上模板上的抽气孔连通。

[0006] 进一步，所述上模板的下端面上还设有环绕在所述排气槽外的密封槽，所述的密封槽内设有密封圈。

[0007] 本实用新型的有益效果在于：1. 模具在设有排气槽，排气槽的深度在 0.01~0.025mm 深度之间（此深度之内因塑料流动性差，不会跑胶，而空气可以流动），抽气孔外通过气管连接真空泵，通过真空泵抽气原理，在模具注塑前将型腔内的空气抽掉，注塑时产品就不存在困气等问题，从而达到产品填充饱满，表面光洁度好。2. 考虑到抽气时可能会将模具外的空气也抽进来，为此在排气槽外加了一个密封槽，密封槽内设有密封圈，当上模板与下模板合模时外面的空气由密封圈隔断。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0009] 图 2 是上模板的仰视图。

具体实施方式

[0010] 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。

[0011] 参照图 1、图 2，一种带有抽真空功能的模具，包括上模板 1、下模板 2，所述的上模板 1 的下端面设有上模槽，所述下模板 2 的上端面设有下模槽，所述的上模板 1 和下模板 2 合模后所述的上模槽和下模槽对合成型腔 3。

[0012] 所述上模板 1 的下端面上设有排气槽 4，所述的排气槽 4 与所述的上模槽连通，所

述排气槽 4 的深度为 0.01~0.025mm，该排气槽 4 还与一设于所述上模板 1 上的抽气孔 5 连通。

[0013] 模具在设有排气槽4，排气槽4的深度在0.01~0.025mm深度之间(此深度之内因塑料流动性差，不会跑胶，而空气可以流动），抽气孔 5 外通过气管连接真空泵，通过真空泵抽气原理，在模具注塑前将型腔 3 内的空气抽掉，注塑时产品就不存在困气等问题，从而达到产品填充饱满，表面光洁度好。

[0014] 本实施例中，考虑到抽气时可能会将模具外的空气也抽进来，为此所述上模板 1 的下端面上还设有环绕在所述排气槽 4 外的密封槽 6，所述的密封槽 6 内设有密封圈 7，当上模板与下模板合模时外面的空气由密封圈 7 隔断。

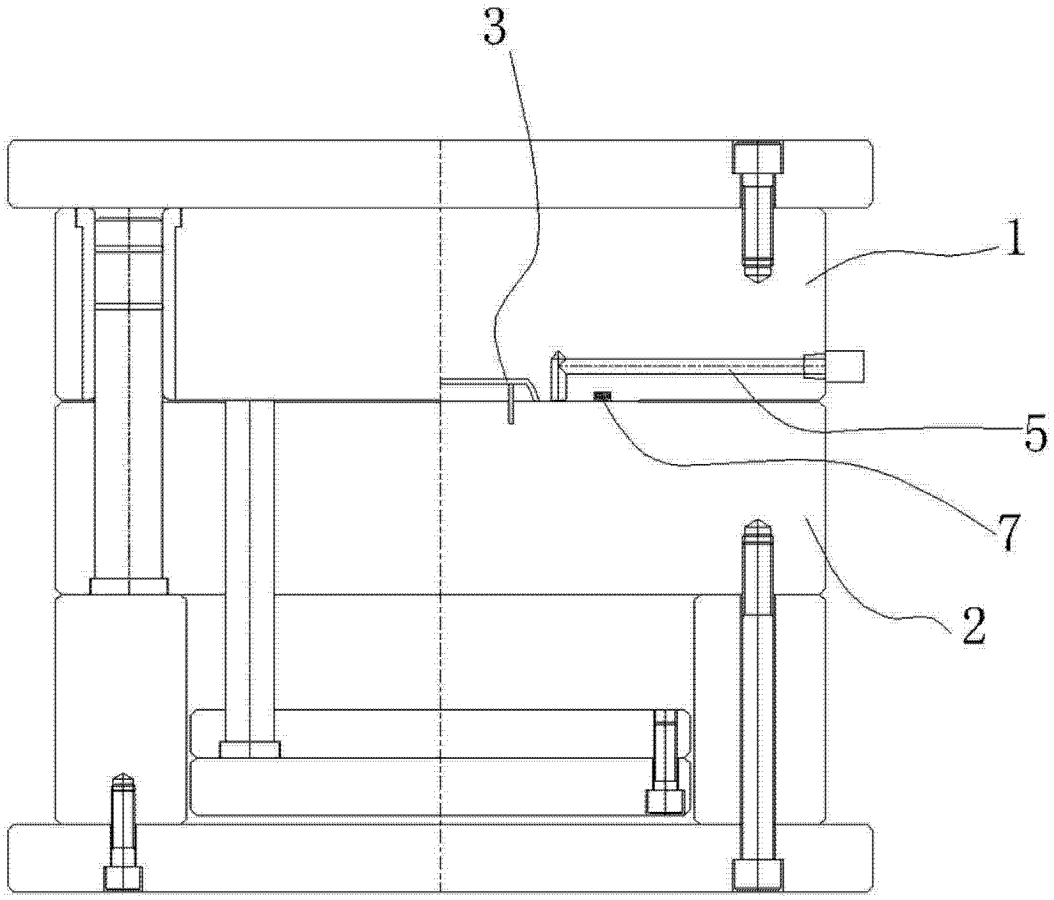


图 1

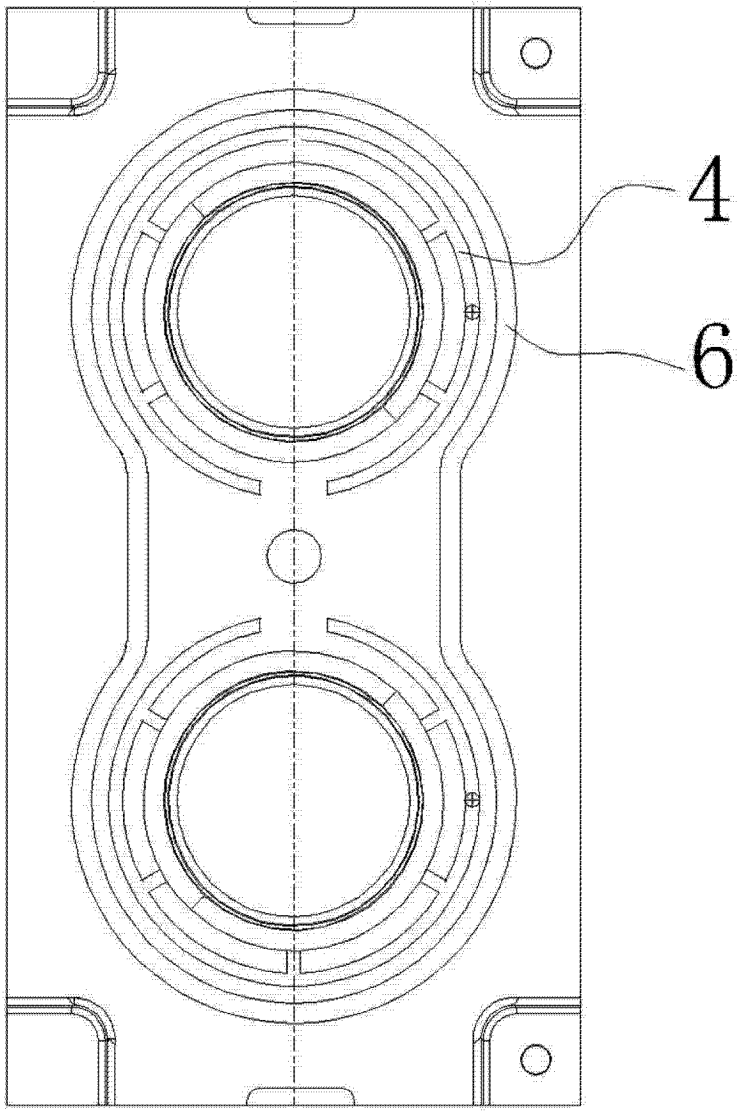


图 2