



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206426418 U

(45)授权公告日 2017.08.22

(21)申请号 201720123165.7

(22)申请日 2017.02.10

(73)专利权人 东莞市博翔塑胶制品有限公司
地址 523000 广东省东莞市高埗镇宝莲村
北潢路宝成工业园

(72)发明人 彭俊明

(74)专利代理机构 广州市华学知识产权代理有限公司 44245

代理人 李盛洪

(51) Int. Cl.
B29C 45/72(2006.01)

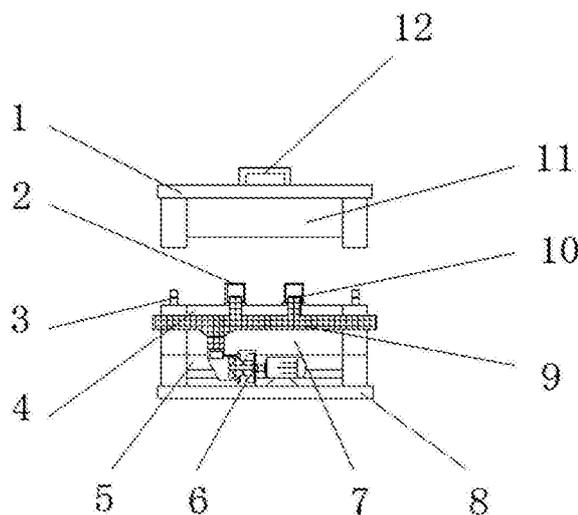
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54)实用新型名称

一种具有冷却功能的注塑模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种具有冷却功能的注塑模具,包括模具底板,所述模具底板的上方设置有塑料模具下模,所述塑料模具下模的上方设置有下芯料支撑板,所述下芯料支撑板的上方设置有下芯料,所述下芯料的顶部设置有塑料模具模体,且下芯料的顶部拐角处设置有模具导柱,所述下芯料的上方设置有模具上芯料,所述模具上芯料的上方设置有塑料模具上模,所述塑料模具上模的顶部设置有模具把手;本实用新型使用时,当模具初步成型之后,风机就会启动,产生风力对成品进行风冷散热处理,使得塑料模具具有冷却的功能,增加了塑料模具的功能性,同时也加快了塑料模具产品成型的速度以及效率,使用起来更加的方便。



1. 一种具有冷却功能的注塑模具,包括模具底板(8),其特征在于:所述模具底板(8)的上方设置有塑料模具下模(5),所述塑料模具下模(5)的上方设置有下芯料支撑板(7),所述下芯料支撑板(7)的上方设置有下芯料(4),所述下芯料(4)的顶部设置有塑料模具模体(2),且下芯料(4)的顶部拐角处设置有模具导柱(3),所述下芯料(4)的上方设置有模具上芯料(11),所述模具上芯料(11)的上方设置有塑料模具上模(1),所述塑料模具上模(1)的顶部设置有模具把手(12),所述塑料模具下模(5)的一侧设置有风机(6),所述风机(6)的上方设置有风管(9),所述风管(9)的上方设置有出风口(10),所述风机(6)与外部电源电性连接。

2. 根据权利要求1所述的一种具有冷却功能的注塑模具,其特征在于:所述出风口(10)共设置有八个,且八个出风口(10)分别在下芯料(4)的四周。

3. 根据权利要求1所述的一种具有冷却功能的注塑模具,其特征在于:所述模具导柱(3)共设置有四个,且四个模具导柱(3)分别安装在下芯料(4)顶部的四个拐角处。

4. 根据权利要求1所述的一种具有冷却功能的注塑模具,其特征在于:所述模具上芯料(11)底部的四个拐角对应模具导柱(3)的上方位置处设置有四个导柱凹槽。

5. 根据权利要求1所述的一种具有冷却功能的注塑模具,其特征在于:所述模具把手(12)与塑料模具上模(1)通过螺栓固定连接。

一种具有冷却功能的注塑模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于模具技术领域,具体涉及一种具有冷却功能的注塑模具。

背景技术

[0002] 塑料模具,是塑料加工工业中和塑料成型机配套,赋予塑料制品以完整构型和精确尺寸的工具。由于塑料品种和加工方法繁多,塑料成型机和塑料制品的结构又繁简不一,所以,塑料模具的种类和结构也是多种多样的,一种用于压塑、挤塑、注塑、吹塑和低发泡成型的组合式塑料模具,它主要包括由凹模组合基板、凹模组件和凹模组合卡板组成的具有可变型腔的凹模,由凸模组合基板、凸模组件、凸模组合卡板、型腔截断组件和侧截组合板组成的具有可变型芯的凸模。模具凸、凹模及辅助成型系统的协调变化,可加工不同形状、不同尺寸的系列塑件。随着塑料工业的飞速发展和通用与工程塑料在强度等方面的不断提高,塑料制品的应用范围也在不断扩大,塑料产品的用量也正在上升。塑料模具是一种生产塑料制品的工具,它由几组零件部分构成,这个组合内有成型模腔。注塑时,模具装夹在注塑机上,熔融塑料被注入成型模腔内,并在腔内冷却定型,然后上下模分开,经由顶出系统将制品从模腔顶出离开模具,最后模具再闭合进行下一次注塑,整个注塑过程是循环进行的。

[0003] 然而现有的注塑模具在使用的过程中仍然存在一些不合理的因素,现有的注塑模具在使用时,其冷却的非常慢,导致注塑的进程被拖延的非常缓慢,影响注塑的效率。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种具有冷却功能的注塑模具,以解决上述背景技术中提出的现有的注塑模具在使用时,其冷却的非常慢,导致注塑的进程被拖延的非常的缓慢,影响注塑的效率的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种具有冷却功能的注塑模具,包括模具底板,所述模具底板的上方设置有塑料模具下模,所述塑料模具下模的上方设置有下芯料支撑板,所述下芯料支撑板的上方设置有下芯料,所述下芯料的顶部设置有塑料模具模体,且下芯料的顶部拐角处设置有模具导柱,所述下芯料的上方设置有模具上芯料,所述模具上芯料的上方设置有塑料模具上模,所述塑料模具上模的顶部设置有模具把手,所述塑料模具下模的一侧设置有风机,所述风机的上方设置有风管,所述风管的上方设置有出风口,所述风机与外部电源电性连接。

[0006] 优选的,所述出风口共设置有八个,且八个出风口分别在下芯料的四周。

[0007] 优选的,所述模具导柱共设置有四个,且四个模具导柱分别安装在下芯料顶部的四个拐角处。

[0008] 优选的,所述模具上芯料底部的四个拐角对应模具导柱的上方位置处设置有四个导柱凹槽。

[0009] 优选的,所述模具把手与塑料模具上模通过螺栓固定连接。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型结构科学合理,使用安全方便,本实用新型使用时,当模具初步成型之后,风机就会启动,产生风力对成品进行风冷散热处理,使得塑料模具具有冷却的功能,增加了塑料模具的功能性,同时也加快了塑料模具产品成型的速度以及效率,使用起来更加的方便,也就解决了现有的注塑模具在使用时,其冷却的非常慢,导致注塑的进程被拖延的非常缓慢,影响注塑的效率的问题。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0012] 图2为本实用新型的立体图;

[0013] 图3为本实用新型的侧视图。

[0014] 图中:1-塑料模具上模、2-塑料模具模体、3-模具导柱、4-下芯料、5-塑料模具下模、6-风机、7-下芯料支撑板、8-模具底板、9-风管、10-出风口、11-模具上芯料、12-模具把手。

具体实施方式

[0015] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0016] 请参阅图1、图2和图3,本实用新型提供一种具有冷却功能的注塑模具,包括模具底板8,模具底板8的上方设置有塑料模具下模5,塑料模具下模5的上方设置有下芯料支撑板7,下芯料支撑板7的上方设置有下芯料4,下芯料4的顶部设置有塑料模具模体2,且下芯料4的顶部拐角处设置有模具导柱3,下芯料4的上方设置有模具上芯料11,模具上芯料11的上方设置有塑料模具上模1,塑料模具上模1的顶部设置有模具把手12,塑料模具下模5的一侧设置有风机6,风机6的上方设置有风管9,风管9的上方设置有出风口10,风机6与外部电源电性连接。

[0017] 出风口10共设置有八个,且八个出风口10分别在下芯料4的四周;模具导柱3共设置有四个,且四个模具导柱3分别安装在下芯料4顶部的四个拐角处;模具上芯料11底部的四个拐角对应模具导柱3的上方位置处设置有四个导柱凹槽;模具把手12与塑料模具上模1通过螺栓固定连接。

[0018] 本实用新型中的风机6与外部电源电性连接,当塑料模具出模之后,风机6开始启动,产生风力,从出风口10吹出风,对成型的模具成品进行风冷散热,由于出风口10设置在四周,也就是可以全方位的进行吹风,使得分冷散热的效果变得最佳。

[0019] 本实用新型的工作原理及使用流程:使用时,先把模具的塑料模具下模5与塑料模具上模1分离,然后注入塑料溶液,把塑料模具下模5与塑料模具上模1通过模具导柱3与塑料模具上模1底部拐角处的导柱凹槽契合,进行闭合状态,然后对塑料产品进行成型处理,产品成型之后,风机6开始启动,产生风力,然后从四周的出风口10吹出风,对成型的产品进行风冷散热处理,处理之后,就可以把成品取出,也就完成了塑料模具的使用过程。

[0020] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,

可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

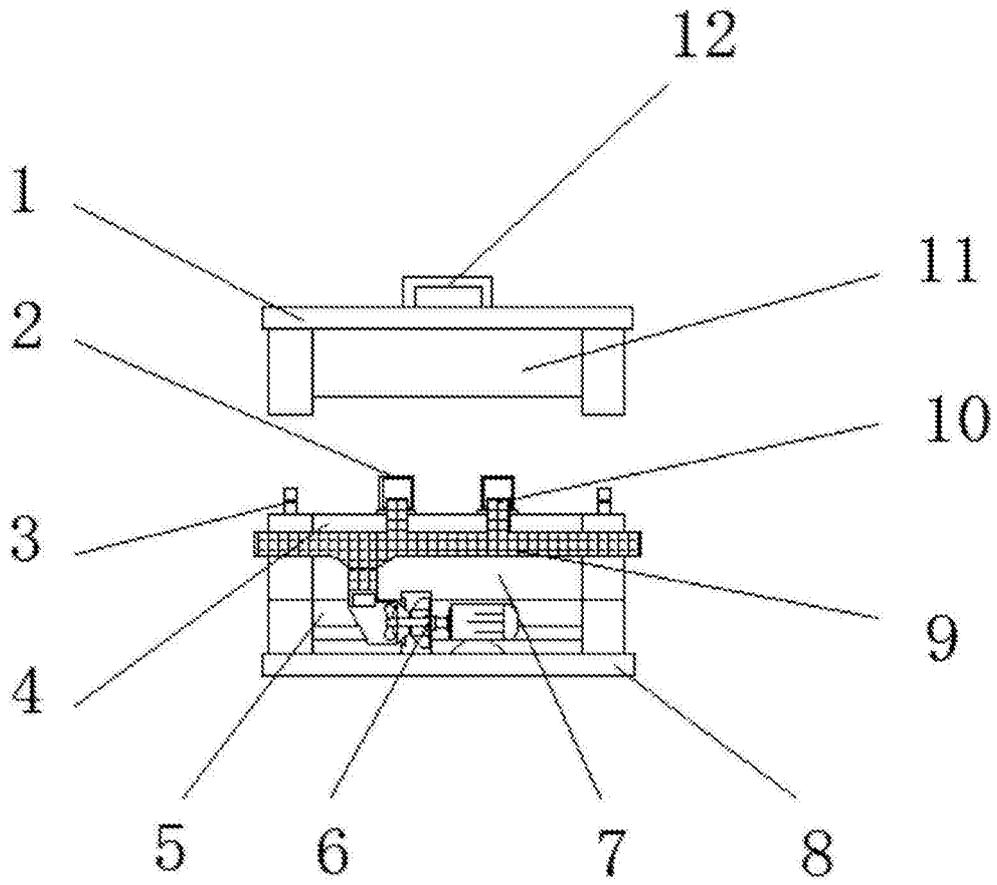


图1

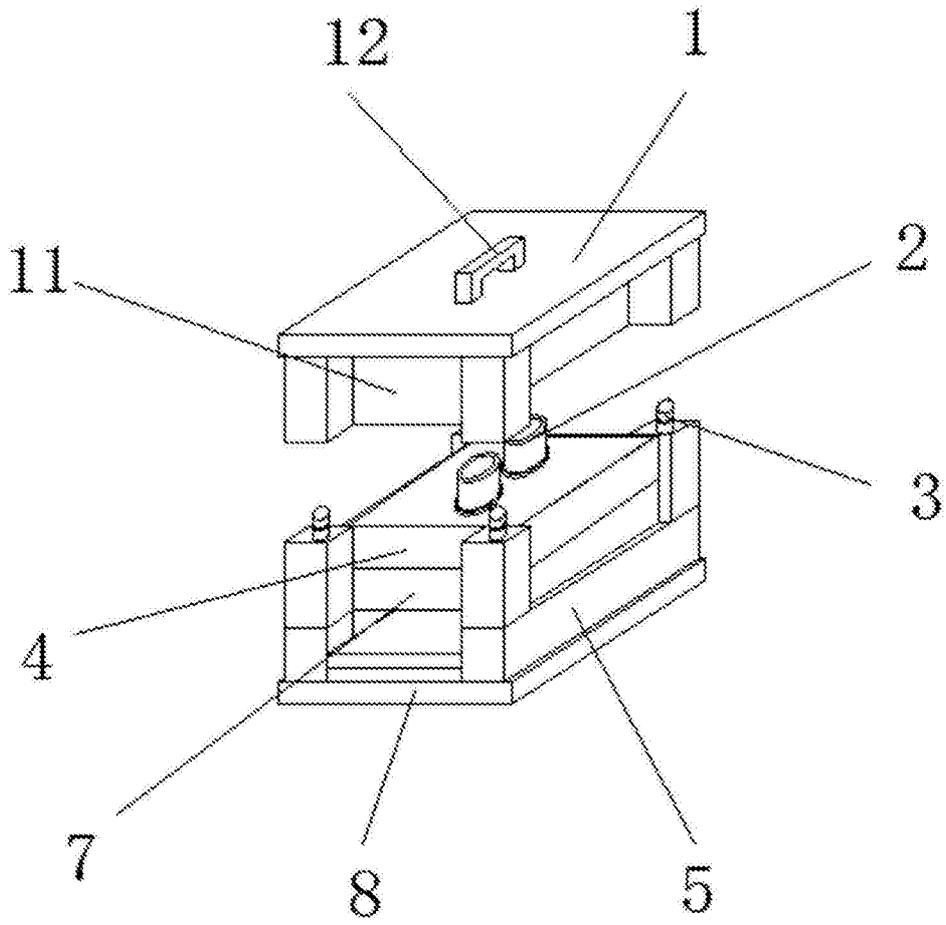


图2

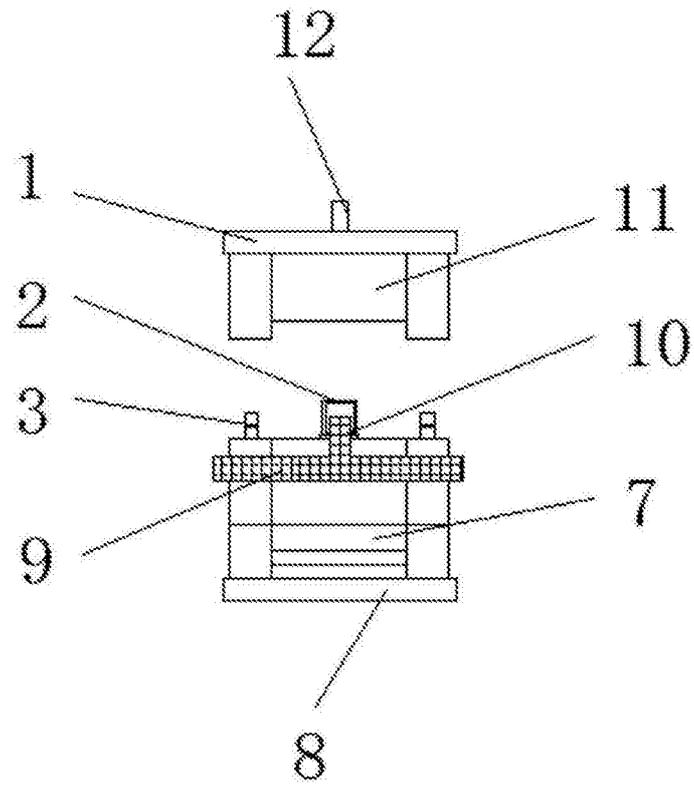


图3