(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 205112258 U
(45)授权公告日 2016.03.30

(21)申请号 201520791662.5

(22)申请日 2015.10.14

(73)专利权人 重庆市智臻包装制品有限公司
地址 402160 重庆市永川区五间镇合兴村工业园区

(72)发明人 陈利通

(74)专利代理机构 重庆强大凯创专利代理事务所（普通合伙） 50217
代理人 蒙捷

(51)Int.Cl.
B29C 45/26(2006.01)
B29C 45/32(2006.01)

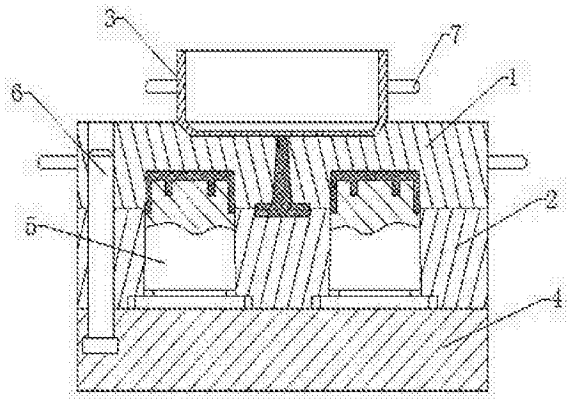
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

压盖移动式压注模

(57)摘要

本专利公开了模具领域内的压盖移动式压注模，包括加料室、上模、下模、下模板，所述加料室固定在所述上模的上端；所述上模的中心设有上小下大结构的浇道，所述浇道的左右两侧均设有成型凹槽；所述下模上与所述成型凹槽相对的位置设有上小下大结构的成型孔，所述成型孔内设有与成型孔的形状相匹配的型芯，所述型芯的上端设有成型凸台，所述成型凸台的上端设有两个平行的凹槽；所述型芯的上端伸入所述成型凹槽内，所述型芯的下端固定在所述下模板上。本方案通过上模、下模、下模板三个模板和型芯即可完成塑料压盖的压注成型，结构简单；采用一模两腔的结构形式，提高了生产效率，降低了生产成本。



CN 205112258 U

1. 压盖移动式压注模，包括加料室、上模、下模、下模板，所述加料室固定在所述上模的上端，其特征在于，所述上模的中心设有上小下大结构的浇道，所述浇道的左右两侧均设有成型凹槽；所述下模上与所述成型凹槽相对的位置设有上小下大结构的成型孔，所述成型孔内设有与成型孔的形状相匹配的型芯，所述型芯的上端设有成型凸台，所述成型凸台的上端设有两个平行的凹槽；所述型芯的上端伸入所述成型凹槽内，所述型芯的下端固定在所述下模板上。

2. 根据权利要求 1 所述的压盖移动式压注模，其特征在于：所述上模的上端中部设有与加料室的下端轮廓相匹配的定位凹槽。

3. 根据权利要求 2 所述的压盖移动式压注模，其特征在于：所述加料室和上模的外侧均设有手柄。

4. 根据权利要求 3 所述的压盖移动式压注模，其特征在于：所述下模板上还设有导柱，所述导柱穿过所述下模和上模。

压盖移动式压注模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具领域，具体涉及一种压盖移动式压注模。

背景技术

[0002] 模具，工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。它主要是在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造，以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状，应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离（冲裁）。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状。模具一般包括动模和定模（或凸模和凹模）两个部分，二者可分可合。分开时取出制件，合拢时使坯料注入模具型腔成形。模具是精密工具，形状复杂，承受坯料的胀力，对结构强度、刚度、表面硬度、表面粗糙度和加工精度都有较高要求，模具生产的发展水平是机械制造水平的重要标志之一。

[0003] 近年来，随着塑料工业的飞速发展和通用，工程塑料在强度和精度等方面的不断提高，使得塑料制品的应用范围也在不断扩大，如家用电器、仪器仪表、建筑器材、汽车工业、日用五金等众多领域，塑料制品所占的比例正迅猛增加。随着人们对塑胶产品需求的日益增长，对塑模的产量提出了更高的要求。塑料压盖是目前瓶、罐、桶类包装的常用封装形式，尤其在饮料、化工、医药领域的应用更为广泛。塑料压盖一般以聚烯烃为主要原材料，经过注塑、热压等工艺加工成型。现有的塑料盖注塑模具采用大量模板、推杆、连接件等，其结构复杂，开合模具麻烦，一模只有一个成型腔，生产效率低下，导致生产成本的提高。

实用新型内容

[0004] 本实用新型意在提供一种结构简单的压盖移动式压注模，以提高生产效率。

[0005] 为达到上述目的，本实用新型的基础技术方案如下：压盖移动式压注模，包括加料室、上模、下模、下模板，所述加料室固定在所述上模的上端；所述上模的中心设有上小下大结构的浇道，所述浇道的左右两侧均设有成型凹槽；所述下模上与所述成型凹槽相对的位置设有上小下大结构的成型孔，所述成型孔内设有与成型孔的形状相匹配的型芯，所述型芯的上端设有成型凸台，所述成型凸台的上端设有两个平行的凹槽；所述型芯的上端伸入所述成型凹槽内，所述型芯的下端固定在所述下模板上。

[0006] 本方案的原理及优点是：操作时，将上模扣在下模上，在上模上固定加料室，加料室内放入聚烯烃原料，将模具放在压机上进行压注成型。压注成型后将模具从压机上取下，通过手柄将加料室和上模移除即可取出压注成型的塑料压盖。本方案通过上模、下模、下模板三个模板和型芯即可完成塑料压盖的压注成型，相比于现有技术结构更加简单；采用一模两腔的结构形式，一次压注即可成型多个塑料压盖，提高了生产效率，降低了生产成本。

[0007] 优选方案一，作为基础方案的一种改进，所述上模的上端中部设有与加料室的下端轮廓相匹配的定位凹槽。这样设置使加料室的定位更加准确，压注过程中原料能够更多

的进入浇道和型腔，压注成型的工件表面更完整，不会产生缩口、缺料等缺陷。

[0008] 优选方案二，作为优选方案一的一种改进，所述加料室和上模的外侧均设有手柄。这样设置使上模和加料室的搬运更加方便，开合模具更加方便快捷，进一步提高了生产效率。

[0009] 优选方案三，作为优选方案二的一种改进，所述下模板上还设有导柱，所述导柱穿过所述下模和上模。这样设置使合模和脱模过程中上模和下模定位更加准确，使合模和脱模过程更加方便。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型实施例的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面通过具体实施方式对本实用新型作进一步详细的说明：

[0012] 说明书附图中的附图标记包括：上模 1、下模 2、加料室 3、下模板 4、型芯 5、导柱 6、手柄 7。

[0013] 实施例基本如附图 1 所示：压盖移动式压注模，包括加料室 3、上模 1、下模 2、下模板 4，所述加料室 3 固定在所述上模 1 的上端，所述上模 1 的上端中心设有轮廓与加料室 3 的下端轮廓相匹配的定位凹槽，所述加料室 3 和上模 1 的外侧均设有手柄 7。所述上模 1 的中心设有上小下大结构的浇道，所述浇道的左右两侧均设有成型凹槽。所述下模 2 上与所述成型凹槽相对的位置设有上小下大结构的成型孔，所述成型孔内设有与成型孔的形状相匹配的型芯 5，所述型芯 5 的上端设有成型凸台，所述成型凸台的上端设有两个平行的凹槽。所述型芯 5 的上端伸入所述成型凹槽内，所述型芯 5 的下端固定在所述下模板 4 上。所述下模板 4 上还设有导柱 6，所述导柱 6 穿过所述下模 2 和上模 1，设置导柱 6 使合模和脱模过程中上模 1 和下模 2 定位更加准确，使合模和脱模过程更加方便。

[0014] 本实施例中，操作时，将上模 1 扣在下模 2 上，在上模 1 上固定加料室 3，加料室 3 内放入聚烯烃原料，将模具放在压机上进行压注成型。压注成型后将模具从压机上取下，通过手柄 7 将加料室 3 和上模 1 移除即可取出压注成型的塑料压盖，设置手柄 7 使上模 1 和加料室 3 的搬运更加方便，开合模具更加方便快捷，提高了生产效率。本方案通过上模 1、下模 2、下模板 4 三个模板和型芯 5 即可完成塑料压盖的压注成型，相比于现有技术结构更加简单；采用一模两腔的结构形式，一次压注即可成型多个塑料压盖，提高了生产效率，降低了生产成本。设置定位凹槽使加料室 3 的定位更加准确，压注过程中原料能够更多的进入浇道和型腔，压注成型的工件表面更完整，不会产生缩口、缺料等缺陷。

[0015] 以上所述的仅是本实用新型的实施例，方案中公知的具体结构和 / 或特性等常识在此未作过多描述。应当指出，对于本领域的技术人员来说，在不脱离本实用新型结构的前提下，还可以作出若干变形和改进，这些也应该视为本实用新型的保护范围，这些都不会影响本实用新型实施的效果和专利的实用性。本申请要求的保护范围应当以其权利要求的内容为准，说明书中的具体实施方式等记载可以用于解释权利要求的内容。

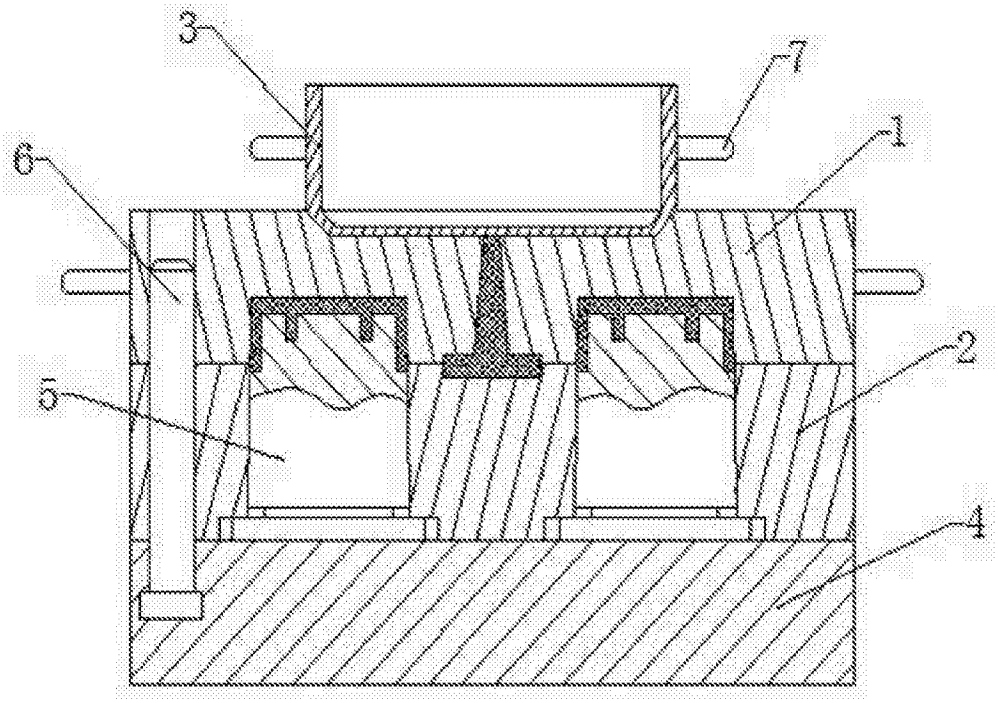


图 1