(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 202572831 U
(45)授权公告日 2012.12.05

(21)申请号 201220141199.6

(22)申请日 2012.04.06

(73)专利权人 广东兴锐电子科技股份有限公司
地址 523000 广东省东莞市黄江镇星光工业区

(72)发明人 潘伟 黄文祥

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

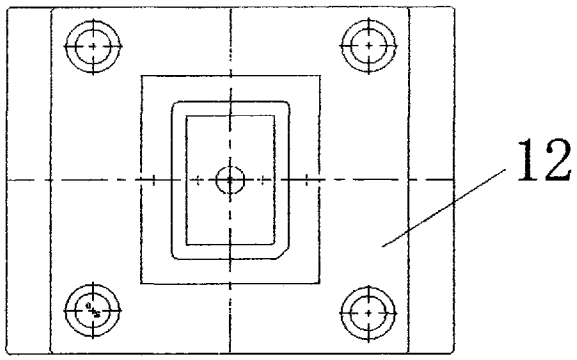
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54)实用新型名称

一种双色注塑塑胶模具结构

(57)摘要

本实用新型公开了一种双色注塑塑胶模具结构，第一前模，与之对应的第一后模，第二前模，与之对应的第二后模，且所述的第一后模和第二后模结构是一致的，且都可转动180°，所述的第一前模与所述的第一后模合模后，用于注塑形成半成品；所述的第一后模及半成品转180°与第二后模合模组成成品，同时所述的第二后模与所述的第一前模合模用于注塑形成下一个半成品。本实用新型有效的克服了因单色机二次成型先成型的部分缩水及配模时偏位引起的溢胶、披锋、产品变形、稳定性差等缺陷，具有效率高，成本低，产品质量好的优点。




CN 202572831 U

1. 一种双色注塑塑胶模具结构，第一前模，与之对应的第一后模，第二前模，与之对应的第二后模，其特征在于：所述的第一后模和第二后模结构是一致的，且都可转动 180°，所述的第一前模与所述的第一后模合模后，用于注塑形成半成品；所述的第一后模及半成品转 180° 与第二后模合模组成成品，同时所述的第二后模与所述的第一前模合模用于注塑形成下一个半成品。

2. 根据权利要求 1 所述的一种双色注塑塑胶模具结构，其特征在于：第一前模与第一后模及第二前模与第二后模组成的两套模具在同一注塑机注塑出成品。

# 一种双色注塑塑胶模具结构

## 技术领域

[0001] 本实用新型属于模具技术领域，特别涉及一种双色注塑塑胶模具结构。

## 背景技术

[0002] 塑胶产品向高附加价值产品及特殊双色制品发展，以满足不同视觉感观及功能。双色塑料作为一种成熟技术的成果已经在产品的外观、色彩、功能上有众多优异表现。

[0003] 目前，在塑胶制品生产过程中，广泛的使用注塑模具，习惯用的注塑模具皆为一副模具与一台注塑机注射口相配，生产时，需要经过合模、注射、开模、取料等多个工艺步骤完成产品的生产，其结构较为复杂。

[0004] 所以现在所用得多为双色模具，这种工艺可以使产品的外观更加漂亮，易于换颜色。但现有双色模具造价昂贵，技术要求高，二次成型先成型，现有单色机二次成型先成型的缩水及配模时偏位引起的溢胶、披锋、产品变形、稳定性差，效率低，成本高，原材料浪费。

## 实用新型内容

[0005] 本实用新型的目的在于：针对上述的现有技术的问题，提供一种减少配模时偏位引起的溢胶、披锋、产品变形问题的双色注塑塑胶模具结构。

[0006] 本实用新型的技术方案是：

[0007] 一种双色注塑塑胶模具结构，第一前模，与之对应的第一后模，第二前模，与之对应的第二后模，且所述的第一后模和第二后模结构是一致的，且都可转动 180°，所述的第一前模与所述的第一后模合模后，用于注塑形成半成品；所述的第一后模及半成品转 180° 与第二后模合模组成成品，同时所述的第二后模与所述的第一前模合模用于注塑形成下一个半成品。

[0008] 作为本实用新型的进一步改进，第一前模与第一后模及第二前模与第二后模组成的两套模具在同一注塑机注塑出成品。

[0009] 本实用新型的有益效果在于：相对于现有技术，本实用新型克服了因单色机二次成型先成型的部分缩水及配模时偏位引起的溢胶、披锋、产品变形、稳定性差等缺陷，具有效率高，成本低，产品质量好的优点。

## 附图说明

[0010] 图 1 是本实用新型第一前模的示意图。

[0011] 图 2 是本实用新型第一后模的示意图

[0012] 图 3 是本实用新型第二前模的示意图

[0013] 图 4 是本实用新型第二后模的示意图

## 具体实施方式

[0014] 参照图 1-4 所示，一种双色注塑塑胶模具结构，第一前模 12，与之对应的第一后模

11，第二前模 22，与之对应的第二后模 21，且所述的第一后模 11 和第二后模 21 结构是一致的，且都可转动 180°，所述的第一前模 12 与所述的第一后模 11 合模后，用于注塑形成半成品；所述的第一后模 11 及半成品转 180° 与第二后模 21 合模组成成品，同时所述的第二后模 21 与所述的第一前模 12 合模用于注塑形成下一个半成品。

[0015] 第一前模 12 与第一后模 11 及第二前模 22 与第二后模 21 组成的两套模具在同一注塑机注塑出成品。

[0016] 第一后模 11 与第二后模 21 结构是一致的，第一前模 12 与第二前模 22 结构是不一致的，两套模具装在同一注塑机，第一套模具注塑成硬质胶半成品留在第一后模 11，第一后模 11 及硬质胶转 180° 与第二前模 22 组成一套模注塑软胶与硬质胶组成成品，在注塑成品时第二后模 21 与第一前模 12 同时注塑硬质胶，如此反复上一动作，两种不同原料与颜色组成产品可以在同一台注塑机上成型。

[0017] 以上所述的仅是本实用新型的优选实施方式，应当指出，对于本领域的普通技术人员来说，在不脱离本发明创造构思的前提下，还可以做出若干变形和改进，这些都属于本实用新型的保护范围。

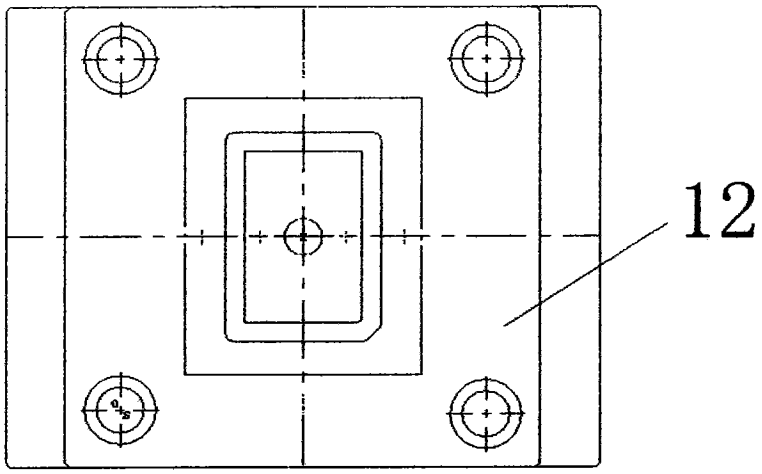



图 1

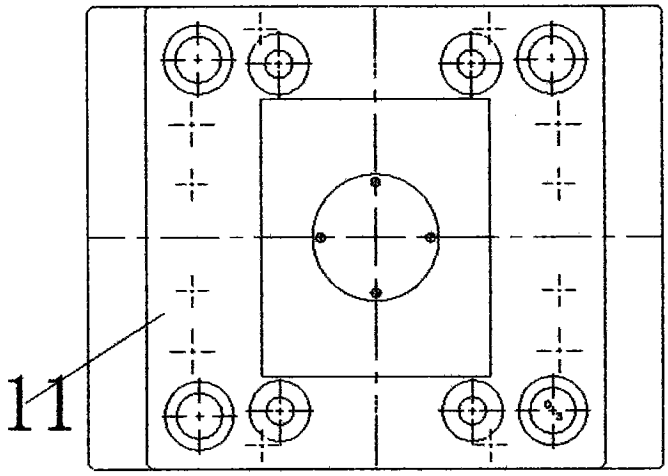



图 2

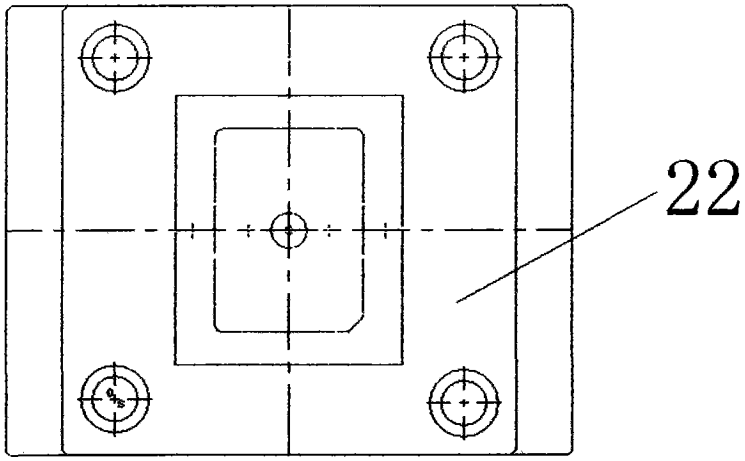



图 3

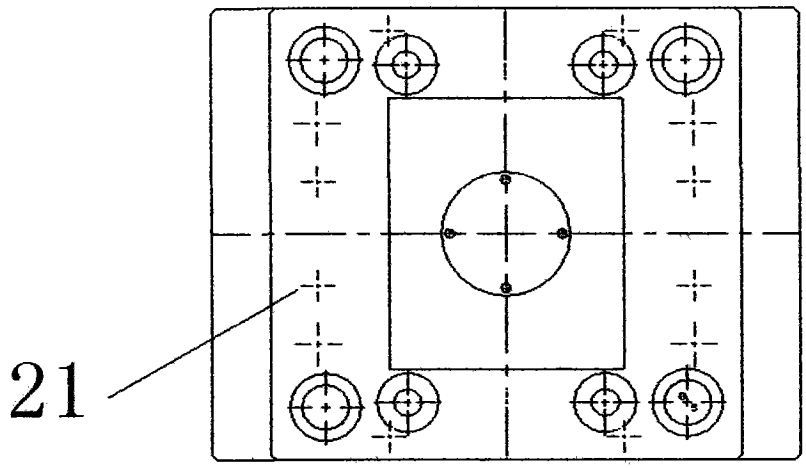



图 4