



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206106282 U

(45)授权公告日 2017.04.19

(21)申请号 201621138580.1

(22)申请日 2016.10.20

(73)专利权人 东莞市华虹实业有限公司

地址 523000 广东省东莞市凤岗镇油甘埔
村沙岭大岭工业区A区厂房A一楼9号

(72)发明人 宁子鳌

(74)专利代理机构 北京科亿知识产权代理事务
所(普通合伙) 11350

代理人 汤东风

(51)Int.Cl.

B29C 45/34(2006.01)

B29C 45/73(2006.01)

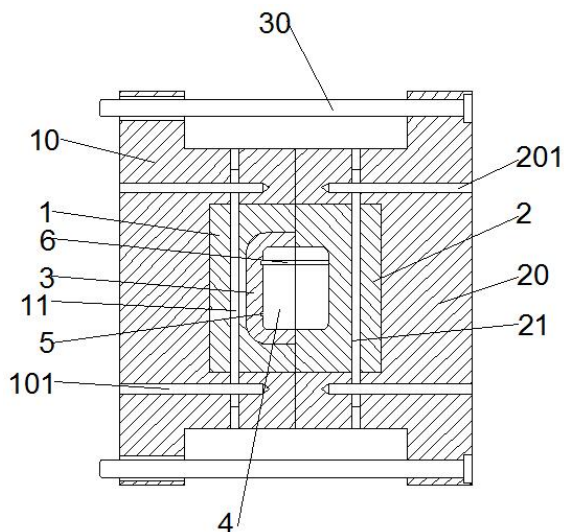
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种注塑模具排气装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种注塑模具排气装置,包括第一模仁和第二模仁,所述第一模仁内设有排气镶件,该排气镶件与所述第二模仁形成一模腔,所述排气镶件上开设有与所述模腔相连通的环形排气槽以及与所述环形排气槽相连通的引气通道,所述第二模仁上设有排气孔,所述排气孔为通孔,所述排气孔与所述引气通道相连通。因此在向模腔中高压注入熔融的胶体时,模腔内的气体通过环形排气槽汇集到引气通道,再经排气孔排出,从而能够有效减缓排气的冲击压,避免因排气压力过大而使模具的分型面胀开,进而避免飞边的产生,提高产品品质;另外,环形排气槽和引气通道均开设在排气镶件上,能够有效保证模仁强度,增加模具的使用寿命,排气镶件还便于修模,减少模具的浪费。



1. 一种注塑模具排气装置,其特征在于,包括第一模仁和第二模仁,所述第一模仁内设有排气镶件,该排气镶件与所述第二模仁形成一模腔,所述排气镶件上开设有与所述模腔相连通的环形排气槽以及与所述环形排气槽相连通的引气通道,所述第二模仁上设有排气孔,所述排气孔为通孔,所述排气孔与所述引气通道相连通。

2. 如权利要求1所述的注塑模具排气装置,其特征在于,所述第一模仁和所述第二模仁分别设于一第一模座内和一第二模座内,所述第一模座内设有第一冷却流道,所述第二模座内设有第二冷却流道。

3. 如权利要求2所述的注塑模具排气装置,其特征在于,所述第一模仁和所述第二模仁内分别设有第一冷却水道和第二冷却水道,所述第一冷却水道与所述第一冷却流道相通,所述第二冷却水道与所述第二冷却流道相通。

4. 如权利要求2所述的注塑模具排气装置,其特征在于,所述第一模座和所述第二模座上穿设有导向机构。

一种注塑模具排气装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具领域,尤其涉及一种注塑模具排气装置。

背景技术

[0002] 注塑成形是一种热成形加工技术,注塑成形是将熔融的胶体通过高压注入到模具型腔中,而在胶体注入到模具型腔中的同时,将模具型腔内的空气排出,由于注塑的压力极大,因此空气难以从模具型腔中快速排出,使得分型面胀开,从而造成成形的零件产生飞边,设置由于气压过大造成模具破裂。鉴于以上缺陷,实有必要设计一种注塑模具排气装置。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题在于:提供一种注塑模具排气装置,来解决目前注塑时空气难以排出的问题。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型的技术方案是:一种注塑模具排气装置,包括第一模仁和第二模仁,所述第一模仁内设有排气镶件,该排气镶件与所述第二模仁形成一模腔,所述排气镶件上开设有与所述模腔相连通的环形排气槽以及与所述环形排气槽相连通的引气通道,所述第二模仁上设有排气孔,所述排气孔为通孔,所述排气孔与所述引气通道相连通。

[0005] 进一步,所述第一模仁和所述第二模仁分别设于一第一模座内和一第二模座内,所述第一模座内设有第一冷却流道,所述第二模座内设有第二冷却流道。

[0006] 进一步,所述第一模仁和所述第二模仁内分别设有第一冷却水道和第二冷却水道,所述第一冷却水道与所述第一冷却流道相通,所述第二冷却水道与所述第二冷却流道相通。

[0007] 进一步,所述第一模座和所述第二模座上穿设有导向机构。

[0008] 与现有技术相比,该注塑模具排气装置,包括第一模仁和第二模仁,所述第一模仁内设有排气镶件,该排气镶件与所述第二模仁形成一模腔,所述排气镶件上开设有与所述模腔相连通的环形排气槽以及与所述环形排气槽相连通的引气通道,所述第二模仁上设有排气孔,所述排气孔为通孔,所述排气孔与所述引气通道相连通。因此在向模腔中高压注入熔融的胶体时,模腔内的气体通过环形排气槽汇集到引气通道,再经排气孔排出,从而能够有效减缓排气的冲击压,避免因排气压力过大而使模具的分型面胀开,进而避免飞边的产生,提高产品品质;另外,环形排气槽和引气通道均开设在排气镶件上,能够有效保证模仁强度,增加模具的使用寿命,排气镶件还便于修模,减少模具的浪费。

附图说明

[0009] 图1是注塑模具排气装置的剖视图;

[0010] 图2是注塑模具排气装置所述第一模仁的主视图;

[0011] 图3是注塑模具排气装置所述第二模仁的剖视图；

[0012] 如下具体实施方式将结合上述附图进一步说明。

具体实施方式

[0013] 在下文中，阐述了多种特定细节，以便提供对构成所描述实施例基础的概念的透彻理解。然而，对本领域的技术人员来说，很显然所描述的实施例可以在没有这些特定细节中的一些或者全部的情况下来实践。在其他情况下，没有具体描述众所周知的处理步骤。

[0014] 如图1-3所示，一种注塑模具排气装置，包括第一模仁1和第二模仁2，所述第一模仁1内设有排气镶件3，该排气镶件3与所述第二模仁2形成一模腔4，所述排气镶件3上开设有与所述模腔4相连通的环形排气槽5以及与所述环形排气槽5相连通的引气通道6，所述第二模仁2上设有排气孔7，所述排气孔7为通孔，所述排气孔7与所述引气通道6相连通。因此在向模腔4中高压注入熔融的胶体时，模腔4内的气体通过环形排气槽5汇集到引气通道6，再经排气孔7排出，从而能够有效减缓排气的冲击压，避免因排气压力过大而使模具的分型面胀开，进而避免飞边的产生，提高产品品质；另外，环形排气槽5和引气通道6均开设在排气镶件3上，能够有效保证模仁强度，增加模具的使用寿命，排气镶件3还便于修模，减少模具的浪费。

[0015] 进一步，所述第一模仁1和所述第二模仁2分别设于一第一模座10内和一第二模座20内，所述第一模座10内设有第一冷却流道101，所述第二模座20内设有第二冷却流道201。因此，通过第一模座10和第二模座20贴合即可完成第一模仁1和第二模仁2合模，并且可向第一冷却流道101和第二冷却流道201内注入循环冷却水，从而达到给模腔4内的胶体冷却凝固。

[0016] 进一步，所述第一模仁1和所述第二模仁2内分别设有第一冷却水道11和第二冷却水道21，所述第一冷却水道11与所述第一冷却流道101相通，所述第二冷却水道21与所述第二冷却流道201相通。因此进入到第一冷却流道101中的冷却水和进入到第二冷却流道201中的冷却水直接进入第一冷却水道11和第二冷却水道21中，从而加快冷却速度。

[0017] 进一步，所述第一模座10和所述第二模座20上穿设有导向机构30。因此，在第一模座10和第二模座20合模时，起到导向作用。

[0018] 本实用新型不局限于上述具体的实施方式，本领域的普通技术人员从上述构思出发，不经过创造性的劳动，所做出的种种变换，均落在本实用新型的保护范围之内。

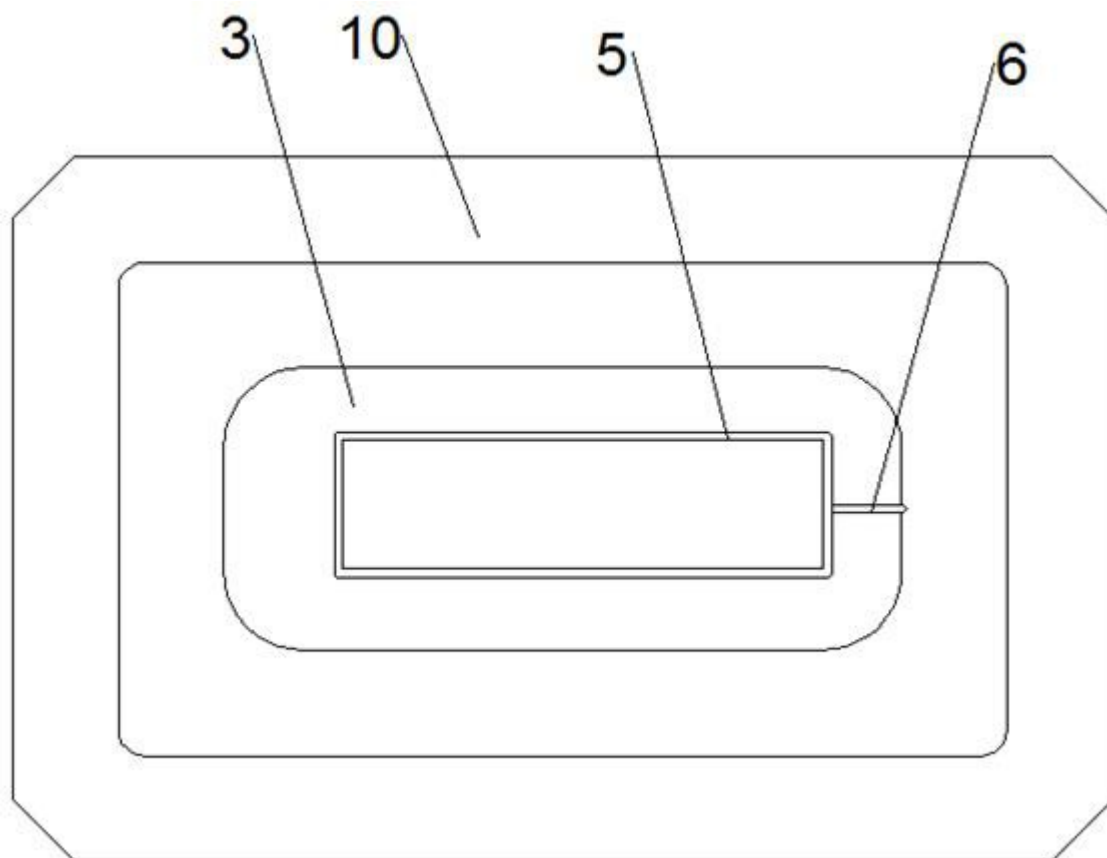


图2

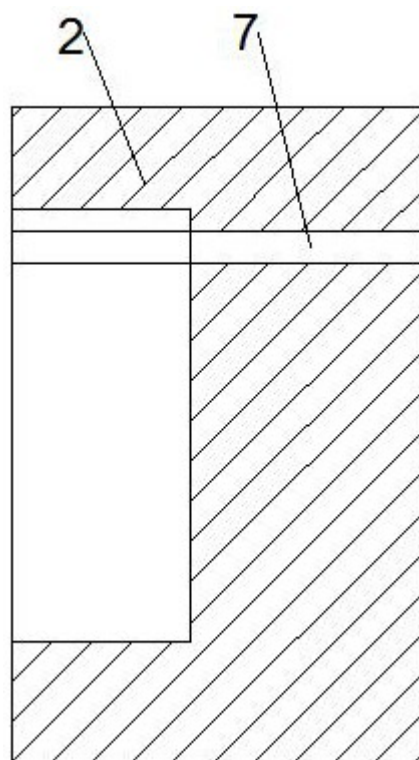


图3