



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203901650 U

(45) 授权公告日 2014. 10. 29

(21) 申请号 201420307161. 0

(22) 申请日 2014. 06. 11

(73) 专利权人 朱了

地址 241000 安徽省安庆市怀宁县高河镇育  
儿路 1 号

(72) 发明人 朱了

(51) Int. Cl.

B29C 45/32 (2006. 01)

B29C 45/27 (2006. 01)

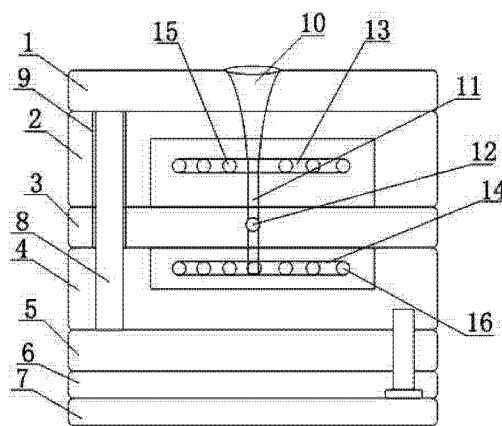
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

## (54) 实用新型名称

一种镶块流道注塑式注塑模

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种镶块流道注塑式注塑模,包括面板、前模板、推板、后模板、垫板、垫板固定板以及后模固定板,所述前模板与后模板内设有相互匹配的镶块,镶块内设有主流道,主流道的中间位置设有浇道,浇道的两侧分别连接有第一分流道与第二分流道,第一分流道连接有若干第一支流道,第二分流道连接有若干第二支流道,面板设有浇口流道,浇口流道与主流道连接。本实用新型大大增加了该模具的流道的灵活性,可以实现一模多腔,大大提高了塑料制件的生产效率,且加工流道简单,生产效率高。



1. 一种镶块流道注塑式注塑模,包括面板、前模板、推板、后模板、垫板、垫板固定板以及后模固定板,前模板设置在面板上,后模板设置在垫板上,垫板设置在垫板固定板上,垫板固定板设置在后模固定板上,前模板与后模板活动连接,前模板与后模板之间设有推板,前模板、推板以及后模板通过导柱活动连接,其特征在于:所述前模板与后模板内设有相互匹配的镶块,镶块内设有主流道,主流道的中间位置设有浇道,浇道的两侧分别连接有第一分流道与第二分流道,第一分流道连接有若干第一支流道,第二分流道连接有若干第二支流道,面板设有浇口流道,浇口流道与主流道连接。

2. 根据权利要求1所述的镶块流道注塑式注塑模,其特征在于:所述第一支流道呈等间距布置。

3. 根据权利要求1所述的镶块流道注塑式注塑模,其特征在于:所述第二支流道呈等间距布置。

4. 根据权利要求1所述的镶块流道注塑式注塑模,其特征在于:所述第一分流道与第二分流道的形状大小相同。

5. 根据权利要求1所述的镶块流道注塑式注塑模,其特征在于:所述第一支流道与第二支流道的形状大小相同。

6. 根据权利要求1所述的镶块流道注塑式注塑模,其特征在于:所述导柱套装有导套。

## 一种镶块流道注塑式注塑模

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种注塑模,具体涉及一种镶块流道注塑式注塑模。

### 背景技术

[0002] 现有技术中,如专利 ZL201110298446.3 公开了一种镶块式可调浇注系统的注塑模具,包括浇注系统、型腔、冷却系统和模架,所述浇注系统包括主流道浇口衬套、定模可调镶块和分流道,所述主流道浇口衬套上设置有浇口套,所述浇注系统底部设置有拉料杆,所述拉料杆两侧设置有顶杆,所述顶杆底部设置有顶杆压板,所述顶杆压板通过螺栓固定在顶板上;所述模架包括定模座板、定模板、垫块、动模板和动模座板,所述定模座板通过内六角螺栓与定模板固定在一起,所述定模板通过螺栓与浇口套固定,所述冷却系统设置在所述定模板上,所述垫块与所述动模座板通过螺栓固定,所述动模板与所述垫块连接在一起,所述动模板内部设置有导柱,所述导柱顶部设置有导套。该镶块式可调浇注系统的注塑模具的流道灵活性差,产率低。

### 发明内容

[0003] 针对现有技术存在的不足,本发明提供了一种大大增加了该模具的流道的灵活性,可以实现一模多腔,大大提高了塑料制件的生产效率,且加工流道简单,生产效率高的镶块流道注塑式注塑模。

[0004] 为了实现上述目的,本发明是通过如下的技术方案来实现:

[0005] 一种镶块流道注塑式注塑模,包括面板、前模板、推板、后模板、垫板、垫板固定板以及后模固定板,前模板设置在面板上,后模板设置在垫板上,垫板设置在垫板固定板上,垫板固定板设置在后模固定板上,前模板与后模板活动连接,前模板与后模板之间设有推板,前模板、推板以及后模板通过导柱活动连接,所述前模板与后模板内设有相互匹配的镶块,镶块内设有主流道,主流道的中间位置设有浇道,浇道的两侧分别连接有第一分流道与第二分流道,第一分流道连接有若干第一支流道,第二分流道连接有若干第二支流道,面板设有浇口流道,浇口流道与主流道连接。

[0006] 进一步地,所述第一支流道呈等间距布置。

[0007] 进一步地,所述第二支流道呈等间距布置。

[0008] 进一步地,所述第一分流道与第二分流道的形状大小相同。

[0009] 进一步地,所述第一支流道与第二支流道的形状大小相同。

[0010] 进一步地,所述导柱套装有导套。

[0011] 本发明的有益效果:由于前模板设置在面板上,后模板设置在垫板上,垫板设置在垫板固定板上,垫板固定板设置在后模固定板上,前模板与后模板活动连接,前模板与后模板之间设有推板,前模板、推板以及后模板通过导柱活动连接,所述前模板与后模板内设有相互匹配的镶块,镶块内设有主流道,主流道的中间位置设有浇道,浇道的两侧分别连接有第一分流道与第二分流道,第一分流道连接有若干第一支流道,第二分流道连接有若干第

二支流道,面板设有浇口流道,浇口流道与主流道连接,所以通过浇口流道,主流道、分流道以及支流道大大增加了该模具的流道的灵活性,可以实现一模多腔,大大提高了塑料制件的生产效率,且加工流道简单,生产效率高。

#### 附图说明

[0012] 图 1 为本发明镶块流道注塑式注塑模的结构示意图。

#### 具体实施方式

[0013] 为使本发明实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本发明。

[0014] 如图 1 所示,一种镶块流道注塑式注塑模,包括面板 1、前模板 2、推板 3、后模板 4、垫板 5、垫板固定板 6 以及后模固定板 7,前模板 2 设置在面板 1 上,后模板 4 设置在垫板 5 上,垫板 5 设置在垫板固定板 6 上,垫板固定板 6 设置在后模固定板 7 上,前模板 2 与后模板 4 活动连接,前模板 2 与后模板 4 之间设有推板 3,前模板 2、推板 3 以及后模板 4 通过导柱 8 活动连接,前模板 2 与后模板 4 内设有相互匹配的镶块,镶块内设有主流道 11,主流道 11 的中间位置设有浇道 12,浇道 12 的两侧分别连接有第一分流道 13 与第二分流道 14,第一分流道 13 连接有若干第一支流道 15,第二分流道 14 连接有若干第二支流道 16,面板 1 设有浇口流道 10,浇口流道 10 与主流道 11 连接;第一支流道 15 呈等间距布置,第二支流道 16 呈等间距布置,第一分流道 13 与第二分流道 14 的形状大小相同,第一支流道 15 与第二支流道 16 的形状大小相同,导柱 8 套装有导套 9,浇口流道 10 呈喇叭状。

[0015] 本发明镶块流道注塑式注塑模,由于前模板 2 设置在面板 1 上,后模板 4 设置在垫板 5 上,垫板 5 设置在垫板固定板 6 上,垫板固定板 6 设置在后模固定板 7 上,前模板 2 与后模板 4 活动连接,前模板 2 与后模板 4 之间设有推板 3,前模板 2、推板 3 以及后模板 4 通过导柱 8 活动连接,前模板 2 与后模板 4 内设有相互匹配的镶块,镶块内设有主流道 11,主流道 11 的中间位置设有浇道 12,浇道 12 的两侧分别连接有第一分流道 13 与第二分流道 14,第一分流道 13 连接有若干第一支流道 15,第二分流道 14 连接有若干第二支流道 16,面板 1 设有浇口流道 10,浇口流道 10 与主流道 11 连接;所以通过浇口流道 10,主流道 11、分流道以及支流道大大增加了该模具的流道的灵活性,可以实现一模多腔,大大提高了塑料制件的生产效率,且加工流道简单,生产效率高。由于浇口流道 10 呈喇叭状,所以注塑时,塑料融熔液可以快速充入主流道 11。

[0016] 以上显示和描述了本发明的基本原理和主要特征和本发明的优点。本行业的技术人员应该了解,本发明不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本发明的原理,在不脱离本发明精神和范围的前提下,本发明还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本发明范围内。本发明要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

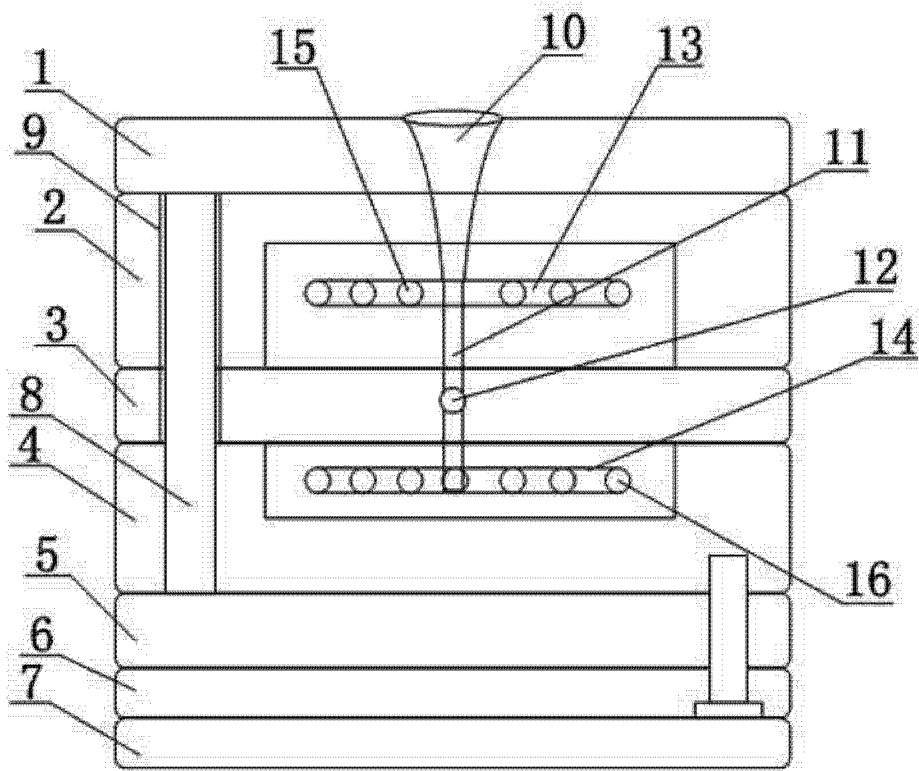


图 1