(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 204235823 U
(45)授权公告日 2015.04.01

(21)申请号 201420572687.1

(22)申请日 2014.10.05

(73)专利权人 慈溪市登辉塑料模具制造有限公司
地址 315318 浙江省宁波市慈溪市横河镇沧田弄 34 号

(72)发明人 蒋纪钿 陆少杰

(74)专利代理机构 杭州君度专利代理事务所（特殊普通合伙） 33240
代理人 王桂名

(51)Int.Cl.
B29C 45/27(2006.01)

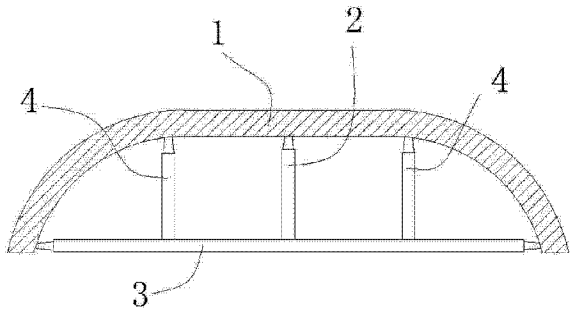
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)实用新型名称

一种防止产品变形的模具流道结构

(57)摘要

一种防止产品变形的模具流道结构，包括顶在产品正中的主流道，所述主流道的末端还设有一与其垂直并与其联通的顶紧流道，所述顶紧流道的两端顶紧在产品两端的内侧，所述的顶紧流道上还设有与该顶紧流道联通的若干辅助流道，所述的辅助流道分布在所述主流道的两侧。本实用新型通过顶紧流道对产品的两端进行支撑，同时通过辅助流道对产品的本体进行支撑，限制产品的变形，待产品注塑成形后，放置一段时间等应力释放后再将脱模，此时产品已不会再变形，提高了产品的尺寸精度。



CN 204235823 U

1. 一种防止产品变形的模具流道结构，包括顶在产品正中的主流道，其特征在于：所述主流道的末端还设有一与其垂直并与其联通的顶紧流道，所述顶紧流道的两端顶紧在产品两端的内侧，所述的顶紧流道上还设有与该顶紧流道联通的若干辅助流道，所述的辅助流道分布在所述主流道的两侧。

一种防止产品变形的模具流道结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具流道结构。

背景技术

[0002] 所有注塑产品都存在一定的注塑变形问题，在成型较长的产品时，产品越大、越长、整体结构越单薄，变形量越大，纠其原因是流道只负责注塑，而不对产品起支撑作用。正常情况此类产品在注塑后两端的变形量会较大，在产品实际配合使用当中会因变形尺寸对不上。

发明内容

[0003] 为了克服现有模具流道结构的上述不足，本实用新型提供一种防止产品变形的模具流道结构。

[0004] 本实用新型解决其技术问题的技术方案是：一种防止产品变形的模具流道结构，包括顶在产品正中的主流道，所述主流道的末端还设有一与其垂直并与其联通的顶紧流道，所述顶紧流道的两端顶紧在产品两端的内侧，所述的顶紧流道上还设有与该顶紧流道联通的若干辅助流道，所述的辅助流道分布在所述主流道的两侧。

[0005] 本实用新型的有益效果在于：通过顶紧流道对产品的两端进行支撑，同时通过辅助流道对产品的本体进行支撑，限制产品的变形，待产品注塑成形后，放置一段时间等应力释放后再将脱模，此时产品已不会再变形，提高了产品的尺寸精度。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细说明。

[0008] 参照图 1，一种防止产品变形的模具流道结构，包括顶在产品 1 正中的主流道 2，所述主流道 2 的末端还设有一与其垂直并与其联通的顶紧流道 3，所述顶紧流道 3 的两端顶紧在产品 1 两端的内侧，所述的顶紧流道 3 上还设有与该顶紧流道 3 联通的若干辅助流道 4，所述的辅助流道 4 分布在所述主流道 2 的两侧。

[0009] 通过顶紧流道 3 对产品的两端进行支撑，同时通过辅助流道 4 对产品的本体进行支撑，限制产品 1 的变形，待产品 1 注塑成形后，放置一段时间等应力释放后再将脱模，此时产品已不会再变形，提高了产品的尺寸精度。

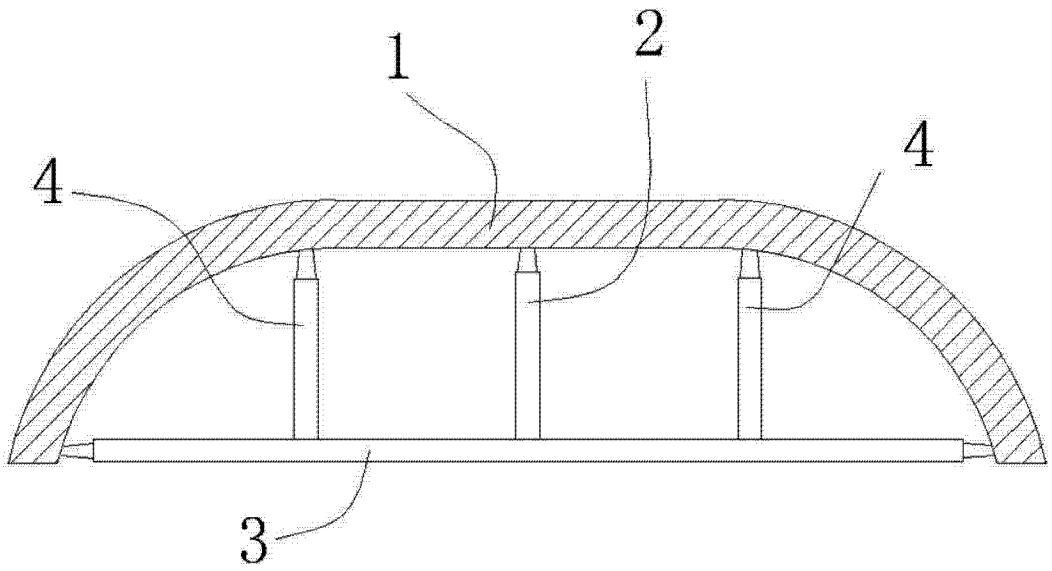


图 1