



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208232233 U

(45)授权公告日 2018.12.14

(21)申请号 201820742128.9

(22)申请日 2018.05.16

(73)专利权人 东莞市本林实业有限公司

地址 523000 广东省东莞市长安镇乌沙陈
屋海滨路29号一楼B区

(72)发明人 刘鲁东

(74)专利代理机构 广州市南锋专利事务有限
公司 44228

代理人 黎健

(51)Int.Cl.

B29C 45/27(2006.01)

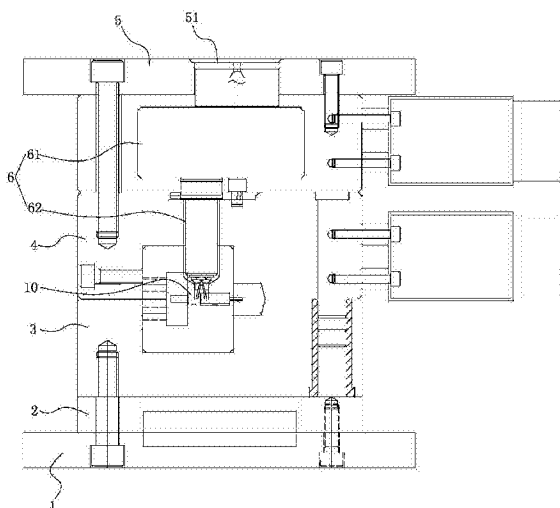
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种热流道模具

(57)摘要

本实用新型公开一种热流道模具,其包括:下模底板、安装于下模底板上铁、安装于方铁上的下模、安装于该下模上并与该下模适配的上模及安装于上模上端的上模底板,其中,该下模与上模之间形成有若干模腔,上模与上模底板之间设置有热流道系统,该热流道系统包括有设置于该上模与上模底板之间的分流板及若干穿设于上模中并与分流板中的分流通道连通的热嘴,且该热嘴连通模腔;上模底板设置有主射嘴,该主射嘴连通分流板中的分流通道。本实用新型增设热流道系统,通过热流道系统将材料注入模腔,可热流道系统中的热嘴能够对模腔进行精确注料,保证产品成型质量,且可大大减少材料的损耗,节省成本。本实用新型可一次注塑成型8个产品,产能高。



1. 一种热流道模具,其包括:下模底板(1)、安装于下模底板(1)上方铁(2)、安装于方铁(2)上的下模(3)、安装于该下模(3)上并与该下模(3)适配的上模(4)以及安装于上模(4)上端的上模底板(5),其中,该下模(3)与上模(4)之间形成有若干模腔(10),其特征在于:所述上模(4)与上模底板(5)之间设置有热流道系统(6),该热流道系统(6)包括有设置于该上模(4)与上模底板(5)之间的分流板(61)以及若干穿设于该上模(4)中并与分流板(61)中的分流通道连通的热嘴(62),该热嘴(62)连通所述的模腔(10);所述上模底板(5)设置有主射嘴(51),该主射嘴(51)连通所述分流板(61)中的分流通道。

2. 根据权利要求1所述的一种热流道模具,其特征在于:所述模腔(10)的数量为八个,该热嘴(62)的数量为九个。

3. 根据权利要求2所述的一种热流道模具,其特征在于:八个所述的模腔(10)连成一排,九个所述的热嘴(62)连成一排。

4. 根据权利要求1所述的一种热流道模具,其特征在于:所述主射嘴(51)设置于所述上模底板(5)的中心位置。

5. 根据权利要求1所述的一种热流道模具,其特征在于:所述热嘴(62)下端具有两个出料口,两个出料口分别连通两个相邻的所述的模腔(10)。

6. 根据权利要求5所述的一种热流道模具,其特征在于:所述热嘴(62)下端的两个出料口呈八字形分布。

一种热流道模具

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及模具产品技术领域，特指一种热流道模具。

背景技术：

[0002] 模具是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。简而言之，模具是用来制作成型物品的工具，这种工具由各种零件构成，不同的模具由不同的零件构成。

[0003] 现有技术中的模具一般包括：下模底板、安装于下模底板上方的铁、安装于方铁上的下模、安装于该下模上并与该下模适配的上模以及安装于上模上端的上模底板，其中，该下模与上模之间形成有四个模腔，所述上模底板设置有水口，该水口连通所述模腔，由于现有技术中的模具一般无法设置多个模腔，导致其产能小，周期相对较长；另外，现有技术中模具冷却开模后，其多余的料延伸至水口，导致材料损耗多，造成大量的浪费。

[0004] 有鉴于此，本发明人提出以下技术方案。

实用新型内容：

[0005] 本实用新型的目的在于克服现有技术的不足，提供一种热流道模具。

[0006] 为了解决上述技术问题，本实用新型采用了下述技术方案：该热流道模具包括：下模底板、安装于下模底板上方的铁、安装于方铁上的下模、安装于该下模上并与该下模适配的上模以及安装于上模上端的上模底板，其中，该下模与上模之间形成有若干模腔，所述上模与上模底板之间设置有热流道系统，该热流道系统包括有设置于该上模与上模底板之间的分流板以及若干穿设于该上模中并与分流板中的分流通道的热嘴，且该热嘴连通所述的模腔；所述上模底板设置有主射嘴，该主射嘴连通所述分流板中的分流通道的。

[0007] 进一步而言，上述技术方案中，所述模腔的数量为八个，该热嘴的数量为九个。

[0008] 进一步而言，上述技术方案中，八个所述的模腔连成一排，九个所述的热嘴连成一排。

[0009] 进一步而言，上述技术方案中，所述主射嘴设置于所述上模底板的中心位置。

[0010] 进一步而言，上述技术方案中，所述热嘴下端具有两个出料口，两个出料口分别连通两个相邻的所述的模腔。

[0011] 进一步而言，上述技术方案中，所述热嘴下端的两个出料口呈八字形分布。

[0012] 采用上述技术方案后，本实用新型与现有技术相比较具有如下有益效果：本实用新型增设热流道系统，通过热流道系统将材料注入模腔，可热流道系统中的热嘴能够对模腔进行精确注料，保证产品成型质量，且热嘴能够通过其内部的阀针堵住其出料口，以此可大大减少材料的损耗，避免过大的浪费材料，节省成本。另外，本实用新型可一次注塑成型8个产品，产能高，且由于采用热流道系统注塑，其可缩短周期。

附图说明：

[0013] 图1是本实用新型的主视图(透视)；

[0014] 图2是本实用新型的剖视图。

具体实施方式：

[0015] 下面结合具体实施例和附图对本实用新型进一步说明。

[0016] 见图1、2所示,为一种热流道模具,其包括:下模底板1、安装于下模底板1上方铁2、安装于方铁2上的下模3、安装于该下模3上并与该下模3适配的上模4以及安装于上模4上端的上模底板5,其中,该下模3与上模4之间形成有若干模腔10,所述上模4与上模底板5之间设置有热流道系统6,该热流道系统6包括有设置于该上模4与上模底板5之间的分流板61以及若干穿设于该上模4中并与分流板61中的分流通道连通的热嘴62,该热嘴62连通所述的模腔10。

[0017] 所述上模底板5设置有主射嘴51,该主射嘴51连通所述分流板61中的分流通道。所述模腔10的数量为八个,该热嘴62的数量为九个。其中,八个所述的模腔10连成一排,九个所述的热嘴62连成一排。

[0018] 所述主射嘴51设置于所述上模底板5的中心位置。

[0019] 所述热嘴62下端具有两个出料口,两个出料口分别连通两个相邻的所述的模腔10;所述热嘴62下端的两个出料口呈八字形分布,此结构的热嘴62能够更好地将材料注入模腔10,填充更加充分,成型质量更好。

[0020] 本实用新型用于注塑成型Cable模(线缆),USB系列的接线头;MICRO USB系列的接线头;TYPE C系列的接线头等。

[0021] 本实用新型增设热流道系统6,通过热流道系统6将材料注入模腔10,可热流道系统6中的热嘴62能够对模腔10进行精确注料,保证产品成型质量,且热嘴62能够通过其内部的阀针堵住其出料口,以此可大大减少材料的损耗,避免过大的浪费材料,节省成本。另外,本实用新型可一次注塑成型8个产品,产能高,且由于采用热流道系统6注塑,其可缩短周期。

[0022] 当然,以上所述仅为本实用新型的具体实施例而已,并非来限制本实用新型实施范围,凡依本实用新型申请专利范围所述构造、特征及原理所做的等效变化或修饰,均应包括于本实用新型申请专利范围内。

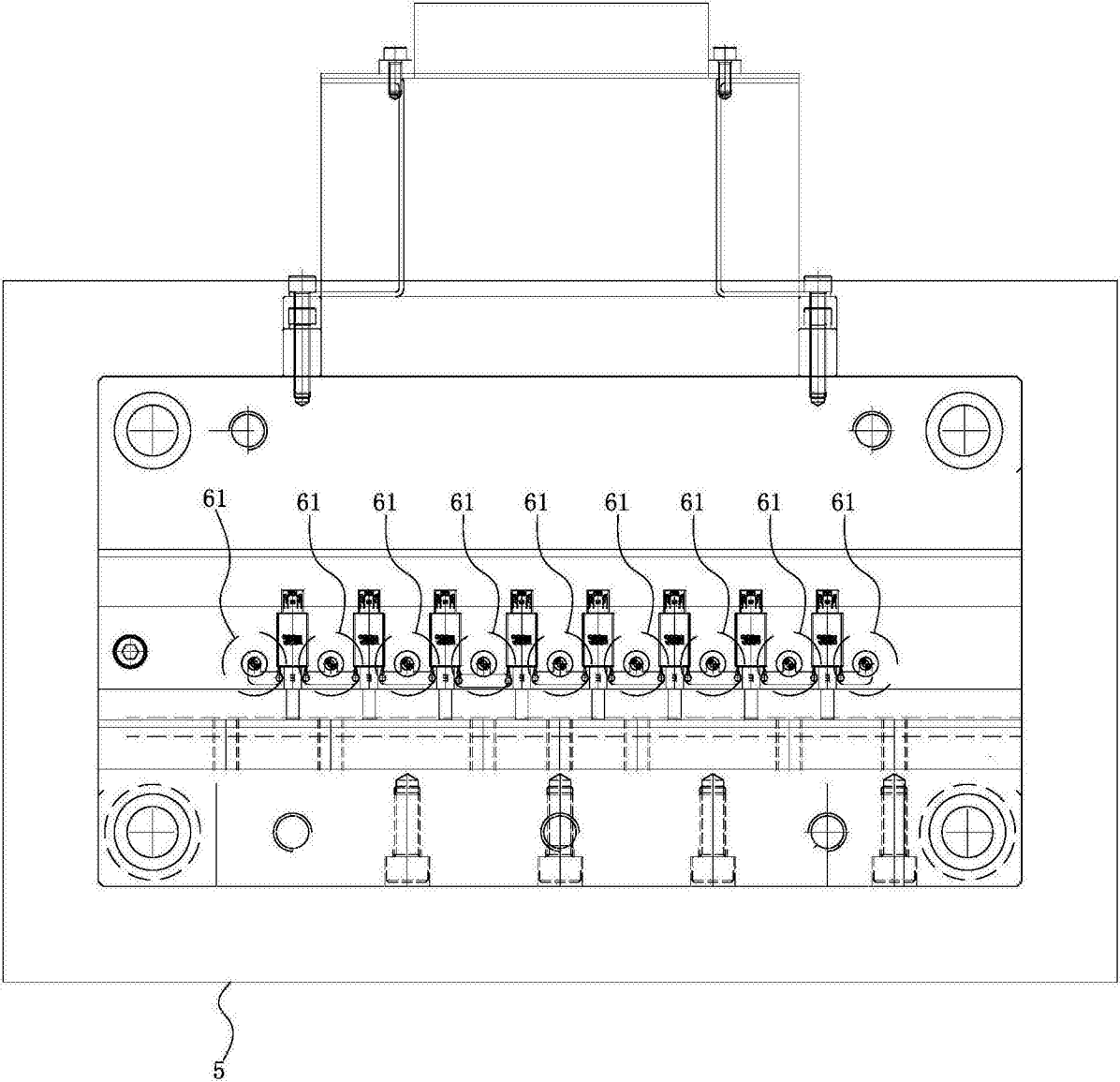


图1

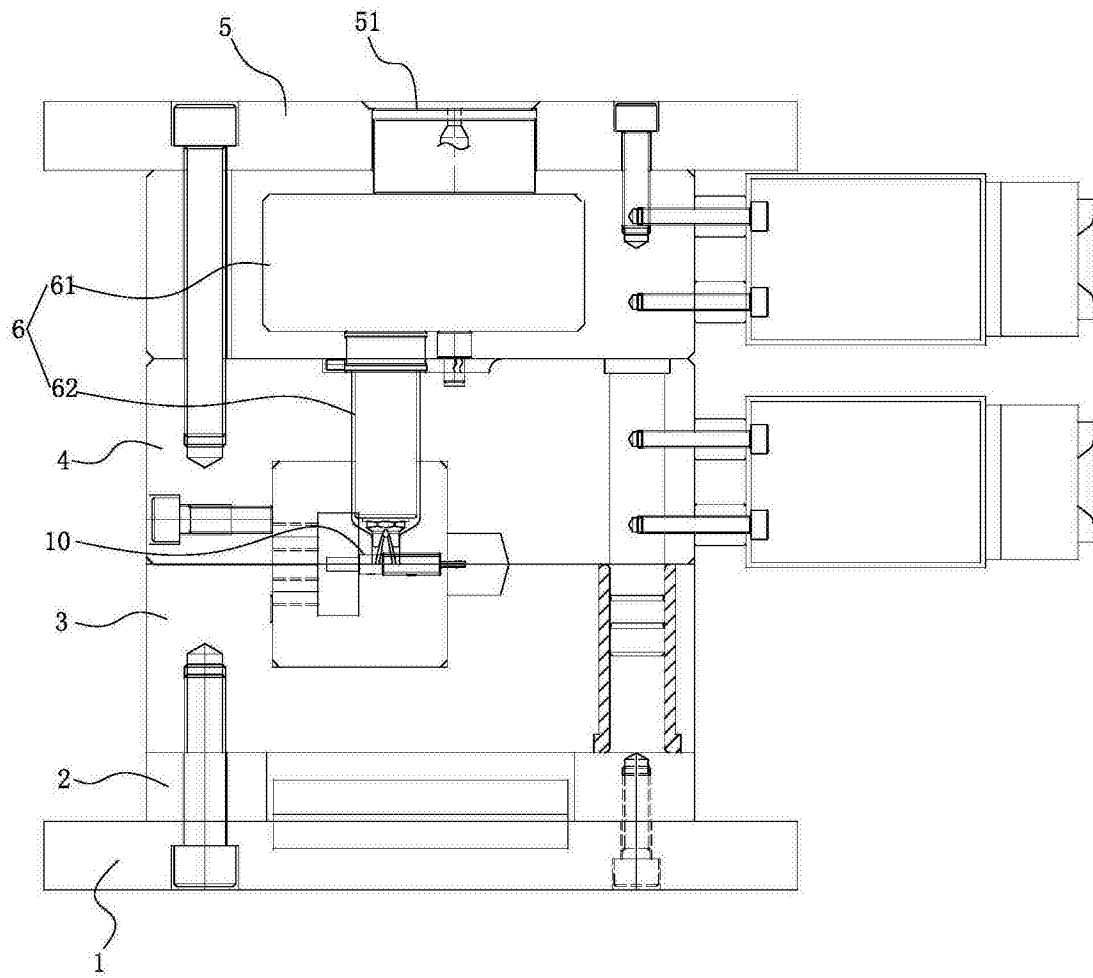


图2