



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204749142 U

(45) 授权公告日 2015. 11. 11

(21) 申请号 201520342130. 3

(22) 申请日 2015. 05. 26

(73) 专利权人 苏州乔布注塑工业有限公司

地址 215000 江苏省苏州市北桥街道希望工业园（凤南路2号）

(72) 发明人 程树年

(74) 专利代理机构 苏州市中南伟业知识产权代

理事务所（普通合伙）32257

代理人 李广

(51) Int. Cl.

B29C 45/27(2006. 01)

B29C 45/73(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

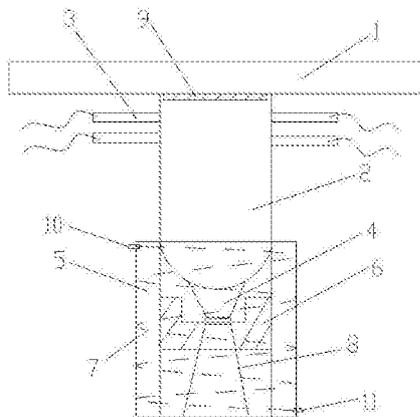
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种热流道成型模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种热流道成型模,包括分流板和热流道,热流道通固定安装在分流板上,热流道的入口处固设有电加热棒,热流道的出口处设有一热流道嘴,热流道的出口外壁上固定套设一冷却套,热流道嘴的前端定位一隔热片,冷却套内部设有管路,管路内通入冷却水,利用电加热棒对热流道的入口处加热,能够保证塑料液体流入流道经过加热棒加热后压力升高,使得注塑压力大,确保产品成型周期短,且不会再有原料凝结于流道内,节省原材料,同时提高生产效率,利用冷却套较好的热传导系数进行传热,同时利用冷却水来控制温度,使热流道嘴中射出的塑料液的温度保持在一定的范围,从而避免浇口局部高温,保证产品成型质量。



1. 一种热流道成型模,包括分流板和热流道,所述热流道通固定安装在所述分流板上,其特征在于:所述热流道的入口处固设有电加热棒,所述热流道的出口处设有一热流道嘴,所述热流道的出口外壁上固定套设一冷却套,所述热流道嘴的前端定位一隔热片,所述冷却套内部设有管路,所述管路内通入冷却水。

2. 如权利要求 1 所述的热流道成型模,其特征在于:所述热流道嘴上过盈配合连接一浇口套,所述浇口套穿过所述隔热片。

3. 如权利要求 2 所述的热流道成型模,其特征在于:所述热流道嘴、隔热片和浇口套均位于所述冷却套中。

4. 如权利要求 3 所述的热流道成型模,其特征在于:所述冷却套上设有进水口和出水口。

5. 如权利要求 4 所述的热流道成型模,其特征在于:所述管路为若干层环形管路。

6. 如权利要求 5 所述的热流道成型模,其特征在于:所述热流道上与所述分流板连接的位置固设有密封圈。

7. 如权利要求 6 所述的热流道成型模,其特征在于:所述浇口套呈喇叭状。

一种热流道成型模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,尤其涉及一种热流道成型模。

背景技术

[0002] 现有的塑胶模具都有进胶装置,有的进胶装置温度不够高,其导致产品在成型之后,需要将残留于流道内的已经凝结的废品原材料取出,浪费材料,此外,这种进胶装置流道较长,导致注塑压力损失大,成型周期长,故生产的效率低;还有的进胶装置温度非常高,使出浇口部位局部高温,导致温度不均匀,胶料成型过程中很容易产生缺陷,如一些局部缩水、应力痕等。

[0003] 有鉴于上述的缺陷,本设计人,积极加以研究创新,以期创设一种热流道成型模,使其更具有产业上的利用价值。

实用新型内容

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型的目的是提供一种能够提高生产效率,保证产品质量,避免材料浪费的热流道成型模。

[0005] 本实用新型提出的一种热流道成型模,包括分流板和热流道,所述热流道通固定安装在所述分流板上,其特征在于:所述热流道的入口处固设有电加热棒,所述热流道的出口处设有一热流道嘴,所述热流道的出口外壁上固定套设一冷却套,所述热流道嘴的前端定位一隔热片,所述冷却套内部设有管路,所述管路内通入冷却水。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进,所述热流道嘴上过盈配合连接一浇口套,所述浇口套穿过所述隔热片。

[0007] 作为本实用新型的进一步改进,所述热流道嘴、隔热片和浇口套均位于所述冷却套中。

[0008] 作为本实用新型的进一步改进,所述冷却套上设有进水口和出水口。

[0009] 作为本实用新型的进一步改进,所述管路为若干层环形管路。

[0010] 作为本实用新型的进一步改进,所述热流道上与所述分流板连接的位置固设有密封圈。

[0011] 作为本实用新型的进一步改进,所述浇口套呈喇叭状。

[0012] 借由上述方案,本实用新型至少具有以下优点:利用电加热棒对热流道的入口处加热,能够保证塑料液体流入流道经过加热棒加热后压力升高,使得注塑压力大,确保产品成型周期短,且不会再有原料凝结于流道内,节省原材料,同时提高生产效率,利用冷却套较好的热传导系数进行传热,同时利用冷却水来控制温度,使热流道嘴中射出的塑料液的温度保持在一定的范围,从而避免浇口局部高温,保证产品成型质量。

[0013] 上述说明仅是本实用新型技术方案的概述,为了能够更清楚了解本实用新型的技术手段,并可依照说明书的内容予以实施,以下以本实用新型的较佳实施例并配合附图详细说明如后。

附图说明

[0014] 图 1 是本实用新型一种热流道成型模的结构示意图。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和实施例,对本实用新型的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本实用新型,但不用来限制本实用新型的范围。

[0016] 实施例:一种热流道成型模,包括分流板 1 和热流道 2,所述热流道通固定安装在所述分流板上,所述热流道的入口处固设有电加热棒 3,所述热流道的出口处设有一热流道嘴 4,所述热流道的出口外壁上固定套设一冷却套 5,所述热流道嘴的前端定位一隔热片 6,所述冷却套内部设有管路 7,所述管路内通入冷却水。利用电加热棒对热流道的入口处加热,能够保证塑料液体流入流道经过加热棒加热后压力升高,使得注塑压力大,确保产品成型周期短,且不会再有原料凝结于流道内,节省原材料,同时提高生产效率,利用冷却套较好的热传导系数进行传热,同时利用冷却水来控制温度,使热流道嘴中射出的塑料液的温度保持在一定的范围,从而避免浇口局部高温,保证产品成型质量。

[0017] 所述热流道嘴上过盈配合连接一浇口套 8,所述浇口套穿过所述隔热片。塑料液体通过热流道嘴射出,经浇口套流入到模具中。

[0018] 所述热流道嘴、隔热片和浇口套均位于所述冷却套中。这样能够保证进浇口得到冷却,避免进浇口出现局部温度过高的情况。

[0019] 所述冷却套上设有进水口 10 和出水口 11。通过进水口和出水口使得冷却套中的冷却液能够循环流通,提高冷却效率。

[0020] 所述管路为若干层环形管路。通过环形管路的层状设计,使得冷却面更大,保证浇口局部温度均匀。

[0021] 所述热流道上与所述分流板连接的位置固设有密封圈 9。通过密封圈防止塑料液体溢出。

[0022] 所述浇口套呈喇叭状。喇叭状的设计能够使单位时间内有更多的塑料液体进入到模具中,进浇时间,提高生产效率。

[0023] 以上所述仅是本实用新型的优选实施方式,并不用于限制本实用新型,应当指出,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型技术原理的前提下,还可以做出若干改进和变型,这些改进和变型也应视为本实用新型的保护范围。

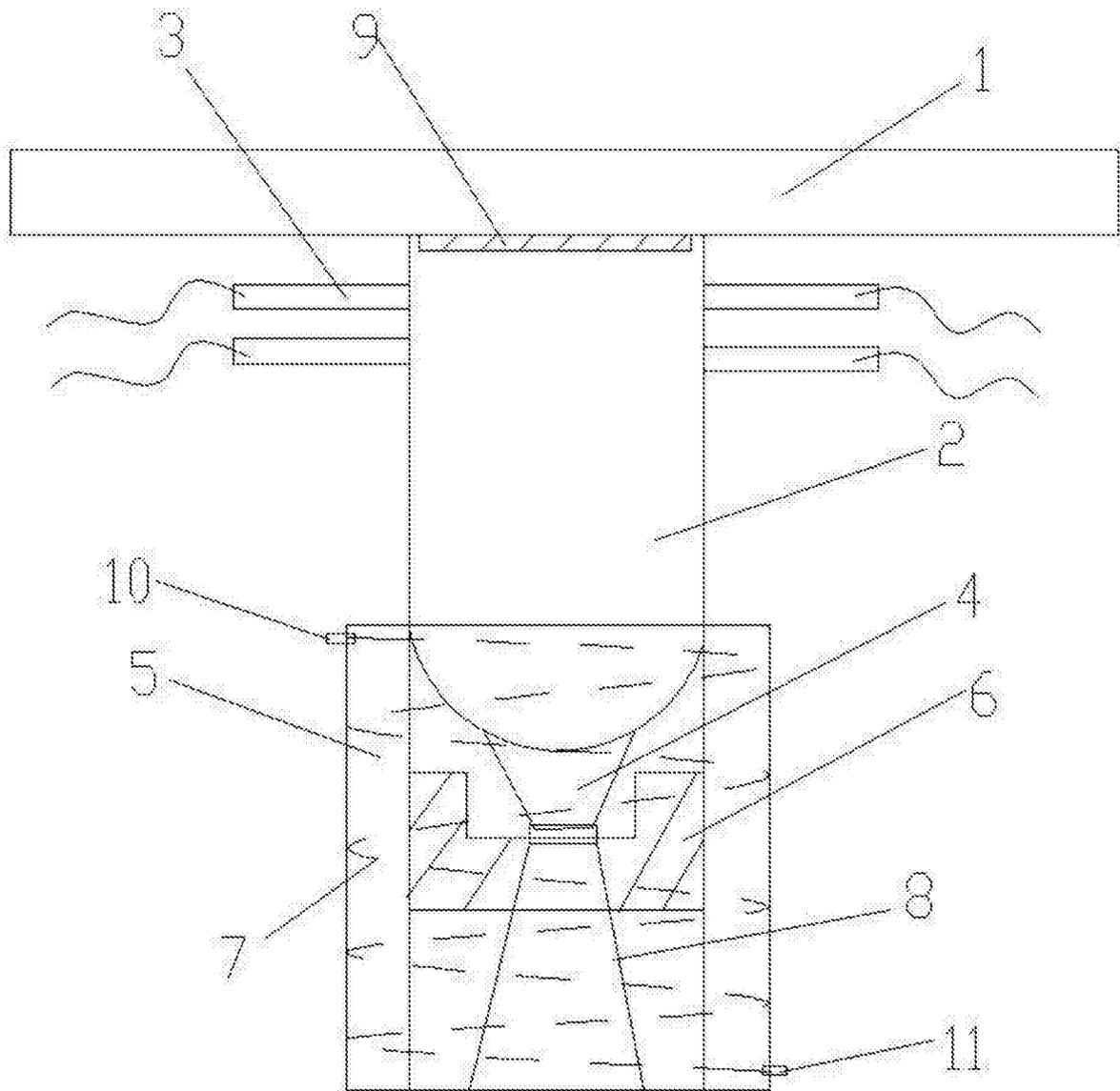


图 1