



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203438426 U

(45) 授权公告日 2014. 02. 19

(21) 申请号 201320497523. 2

(22) 申请日 2013. 08. 15

(73) 专利权人 无锡市新区伟创利模具厂
地址 214112 江苏省无锡市新区梅村隔河大王 26 号

(72) 发明人 吕应军

(74) 专利代理机构 无锡盛阳专利商标事务所
(普通合伙) 32227
代理人 杜丹盛

(51) Int. Cl.
B29C 33/00 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

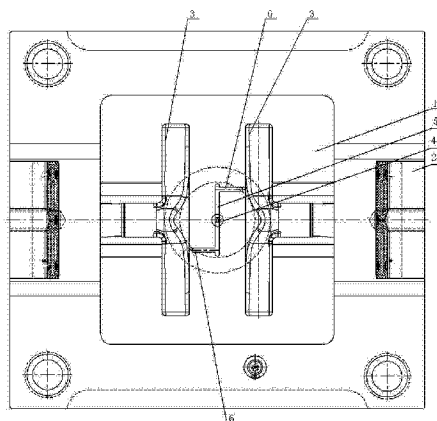
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种双型腔模具的料道结构

(57) 摘要

本实用新型提供了一种双型腔模具的料道结构,其使得型腔中部的为收口结构或该处的成型部分相对于其他部分比较窄产品,成型后的壁厚和其余部分一致,成型后的产品的质量好。其包括前模、后模、A板、B板,所述前模、后模之间为型腔,所述型腔有两个,所述型腔内为中部收口结构或该处的成型部分相对于其他部分比较窄的产品,其特征在于:垂直流道贯穿A板后进入到前模,所述前模内设置有和型腔主体相平行的纵向流道,所述垂直流道的底部连通所述纵向流道的中心,所述纵向流道的两端出口分别连通有水平流道,所述水平流道分别各自连通对应的型腔。



1. 一种双型腔模具的料道结构,其包括前模、后模、A板、B板,所述前模、后模之间为型腔,所述型腔有两个,所述型腔内为中部收口结构或该处的成型部分相对于其他部分比较窄的产品,其特征在于:垂直流道贯穿A板后进入到前模,所述前模内设置有和型腔主体平行的纵向流道,所述垂直流道的底部连通所述纵向流道的中心,所述纵向流道的两端出口分别连通有水平流道,所述水平流道分别各自连通对应的型腔。

一种双型腔模具的料道结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及产品模具的结构技术领域,具体为一种双型腔模具的料道结构。

[0002] 背景技术

[0003] 现有的模具的双型腔的料道均为正中间的垂直料道连接下方的一条水平料道,水平料道的两端分别注入对应的型腔,但是该料道结构对于型腔中部的为收口结构或该处的成型部分相对于其他部分比较窄的模具,其物料在此处会发生流速突然加剧的情况,其导致在成型过程中正常的壁厚会发生偏差,进而使得成型后的产品的质量差。

发明内容

[0004] 本实用新型提供了一种双型腔模具的料道结构,其使得型腔中部的为收口结构或该处的成型部分相对于其他部分比较窄产品,成型后的壁厚和其余部分一致,成型后的产品的质量好。

[0005] 一种双型腔模具的料道结构,其技术方案是这样的:其包括前模、后模、A板、B板,所述前模、后模之间为型腔,所述型腔有两个,所述型腔内为中部收口结构或该处的成型部分相对于其他部分比较窄的产品,其特征在于:垂直流道贯穿A板后进入到前模,所述前模内设置有和型腔主体相平行的纵向流道,所述垂直流道的底部连通所述纵向流道的中心,所述纵向流道的两端出口分别连通有水平流道,所述水平流道分别各自连通对应的型腔。

[0006] 采用本实用新型的结构后,由于纵向流道的存在,其使得水平流道的出口可以调整至非中部,进而使得流道的出口朝向和产品正常厚度或宽度差不多的位置,其在成型时不会一开始就流速加剧,可以较稳定的成型,其使得型腔中部的为收口结构或该处的成型部分相对于其他部分比较窄产品,成型后的壁厚和其余部分一致,成型后的产品的质量好。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的主视图结构示意图。

具体实施方式

[0008] 见图1,其包括前模1、后模、A板2、B板,前模1、后模之间为型腔3,型腔3有两个,型腔3内为中部收口结构或该处的成型部分相对于其他部分比较窄的产品,垂直流道4贯穿A板2后进入到前模1,前模1内设置有和型腔3主体相平行的纵向流道5,垂直流道4的底部连通纵向流道5的中心,纵向流道5的两端出口分别连通有水平流道6,水平流道6分别各自连通对应的型腔3。

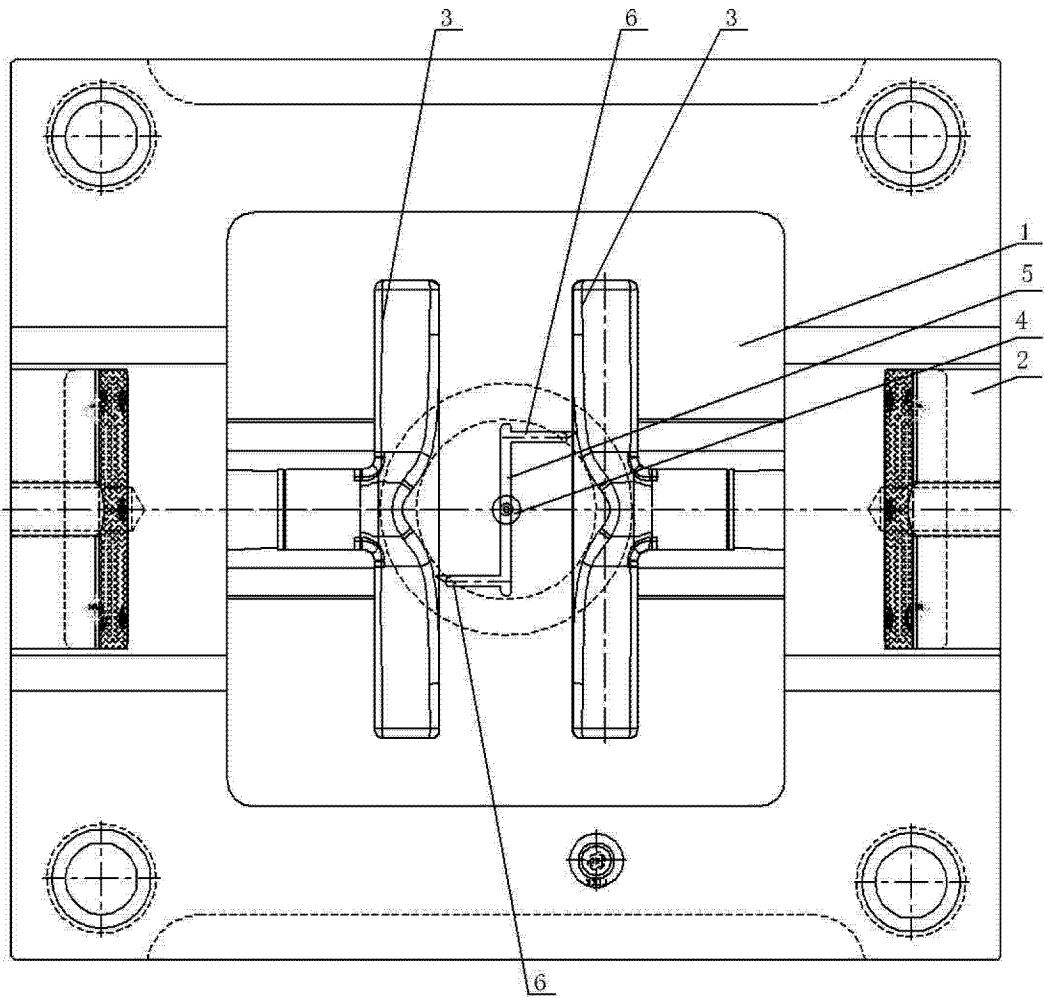


图 1