



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216032205 U

(45) 授权公告日 2022. 03. 15

(21) 申请号 202122077380.7

(22) 申请日 2021.08.31

(73) 专利权人 无锡新三江塑业科技有限公司
地址 214154 江苏省无锡市惠山区洛社镇
(杨市) 保健村修浦路1号

(72) 发明人 陆强 董云炎 董云杰 汤建卫
郑晓明

(74) 专利代理机构 北京中财易清专利代理有限
公司 11518
代理人 李春连

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

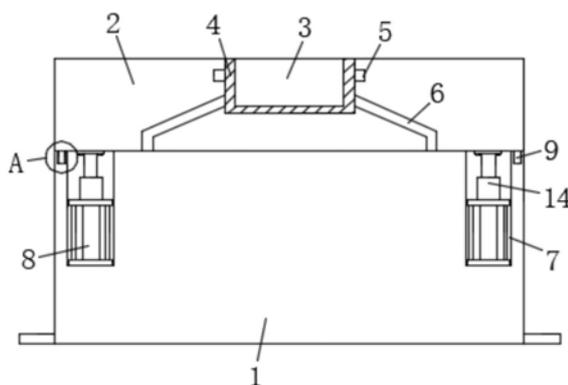
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种改进型塑胶模具浇口

(57) 摘要

本实用新型属于塑胶模具技术领域,且公开了一种改进型塑胶模具浇口,包括定模和动模,所述动模安装在定模的顶端,且动模的上表壁中间位置处开设有进液口,所述进液口的内部设有浇口套,所述浇口套的外表壁对称固定有嵌块,所述进液口的内表壁对称开设有与嵌块相适配的嵌槽,所述嵌槽的底端开设有环形槽,本实用新型可从两端同时注入注塑液,注塑能够更加均匀,此外,通过嵌块和嵌槽的配合,实现了浇口套的插设固定,其次,通过增设环形槽,利用嵌块在环形槽内的转动,可实现浇口套的转动,进而能够实现改变出液口与导流道上端口的重合面积,从而可灵活改变注塑液通入模腔内的速度,避免加入过急而出现较多气泡。



1. 一种改进型塑胶模具浇口,其特征在于:包括定模(1)和动模(2),所述动模(2)安装在定模(1)的顶端,且动模(2)的上表壁中间位置处开设有进液口(3),所述进液口(3)的内部设有浇口套(4),所述浇口套(4)的外表壁对称固定有嵌块(10),所述进液口(3)的内表壁对称开设有与嵌块(10)相适配的嵌槽(13),所述嵌槽(13)的底端开设有环形槽(5),所述进液口(3)的内部两侧对称开设有导流道(6),所述浇口套(4)的前后壁对称开设有出液口(11)。

2. 根据权利要求1所述的一种改进型塑胶模具浇口,其特征在于:所述定模(1)的上表壁两端对称开设有凹槽(7),所述凹槽(7)的内部底部安装有液压缸(8),所述液压缸(8)的顶端连接有液压伸缩杆(14),所述液压伸缩杆(14)的顶端与动模(2)相连接。

3. 根据权利要求1所述的一种改进型塑胶模具浇口,其特征在于:所述动模(2)的下表壁两端对称固定有对接块(9),所述定模(1)的上表壁两端靠近边沿位置处开设有与对接块(9)相适配的对接槽(12)。

4. 根据权利要求1所述的一种改进型塑胶模具浇口,其特征在于:所述出液口(11)的高度不低于导流道(6)的上端口高度。

5. 根据权利要求1所述的一种改进型塑胶模具浇口,其特征在于:所述环形槽(5)与嵌块(10)相匹配,且环形槽(5)的内表壁光滑无凸起。

6. 根据权利要求1所述的一种改进型塑胶模具浇口,其特征在于:所述定模(1)的两侧壁底端对称固定有安装板,所述安装板的上表壁开设有安装孔。

一种改进型塑胶模具浇口

技术领域

[0001] 本实用新型属于塑胶模具技术领域,具体涉及一种改进型塑胶模具浇口。

背景技术

[0002] 近些年来,随着塑料工业的飞速发展和通用与工程塑料在强度和精度等方面的不断提高,塑料制品的应用范围也在不断扩,在塑料产品的加工过程中,通常需要利用到塑胶模具,塑胶模具是一种用于压塑、挤塑、注射、吹塑和低发泡成型的组合式模具的简称。模具凸、凹模及辅助成型系统的协调变化,可以加工出不同形状、不同尺寸的一系列塑件,塑胶模具是工业之母。

[0003] 但是目前现有塑胶模具存在一定的缺陷,传统塑胶模具注塑的均匀性较差,且不易改变注塑液通入模腔内的速度。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种改进型塑胶模具浇口,以解决上述背景技术中提出的传统塑胶模具注塑的均匀性较差和不易改变注塑液通入模腔内速度的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种改进型塑胶模具浇口,包括定模和动模,所述动模安装在定模的顶端,且动模的上表壁中间位置处开设有进液口,所述进液口的内部设有浇口套,所述浇口套的外表壁对称固定有嵌块,所述进液口的内表壁对称开设有与嵌块相适配的嵌槽,所述嵌槽的底端开设有环形槽,所述进液口的内部两侧对称开设有导流道,所述浇口套的前后壁对称开设有出液口。

[0006] 优选的,所述定模的上表壁两端对称开设有凹槽,所述凹槽的内部底部安装有液压缸,所述液压缸的顶端连接有液压伸缩杆,所述液压伸缩杆的顶端与动模相连接。

[0007] 优选的,所述动模的下表壁两端对称固定有对接块,所述定模的上表壁两端靠近边沿位置处开设有与对接块相适配的对接槽。

[0008] 优选的,所述出液口的高度不低于导流道的上端口高度。

[0009] 优选的,所述环形槽与嵌块相匹配,且环形槽的内表壁光滑无凸起。

[0010] 优选的,所述定模的两侧壁底端对称固定有安装板,所述安装板的上表壁开设有安装孔。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0012] (1) 本实用新型可从两端同时注入注塑液,注塑能够更加均匀,此外,通过嵌块和嵌槽的配合,实现了浇口套的插设固定,其次,通过增设环形槽,利用嵌块在环形槽内的转动,可实现浇口套的转动,进而能够实现改变出液口与导流道上端口的重合面积,进而可灵活改变注塑液通入模腔内的速度,避免加入过急而出现较多气泡。

[0013] (2) 本实用新型利用液压缸的液压运动可驱动液压伸缩杆伸缩,进而能够实现定模和动模的快速对接与分离,此外,通过增设对接块和对接槽,在对接定模和动模时,可将对接块嵌入至对接槽内,能够有效增加定模和动模对接的准确度。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0015] 图2为本实用新型动模的俯视图；

[0016] 图3为本实用新型浇口套的正视图；

[0017] 图4为图1中的A部放大图；

[0018] 图5为图2中的B部放大图；

[0019] 图中：1、定模；2、动模；3、进液口；4、浇口套；5、环形槽；6、导流道；7、凹槽；8、液压缸；9、对接块；10、嵌块；11、出液口；12、对接槽；13、嵌槽；14、液压伸缩杆。

具体实施方式

[0020] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0021] 请参阅图1-图5所示，本实用新型提供如下技术方案：一种改进型塑胶模具浇口，包括定模1和动模2，动模2安装在定模1的顶端，且动模2的上表壁中间位置处开设有进液口3，进液口3的内部设有浇口套4，浇口套4的外表壁对称固定有嵌块10，进液口3的内表壁对称开设有与嵌块10相适配的嵌槽13，嵌槽13的底端开设有环形槽5，进液口3的内部两侧对称开设有导流道6，浇口套4的前后壁对称开设有出液口11，从两端的导流道6同时注入注塑液，注塑能够更加均匀，此外，在安装浇口套4时，将嵌块10嵌入至嵌槽13内即可，安装方便快捷，其次，通过利用嵌块10在环形槽5内的转动，可实现浇口套4的转动，进而能够实现改变出液口11与导流道6上端口的重合面积，从而可灵活改变注塑液通入模腔内的速度，避免加入过急而出现较多气泡。

[0022] 进一步地，定模1的上表壁两端对称开设有凹槽7，凹槽7的内部底部安装有液压缸8，液压缸8的顶端连接有液压伸缩杆14，液压伸缩杆14的顶端与动模2相连接，利用液压缸8的液压运动可驱动液压伸缩杆14伸缩，进而能够实现定模1和动模2的快速对接与分离。

[0023] 进一步地，动模2的下表壁两端对称固定有对接块9，定模1的上表壁两端靠近边沿位置处开设有与对接块9相适配的对接槽12，在对接定模1和动模2时，可将对接块9嵌入至对接槽12内，能够有效增加定模1和动模2对接的准确度。

[0024] 进一步地，出液口11的高度不低于导流道6的上端口高度，导流道6的上端口不处在出液口11的上方，利于注塑液进入导流道6中。

[0025] 进一步地，环形槽5与嵌块10相匹配，且环形槽5的内表壁光滑无凸起，光滑无凸起的环形槽5摩擦力小。利于嵌块10的移动。

[0026] 进一步地，定模1的两侧壁底端对称固定有安装板，安装板的上表壁开设有安装孔，利用开设有安装孔的安装板可将定模1稳定固定住。

[0027] 本实用新型的工作原理及使用流程：在安装浇口套4时，将嵌块10嵌入至嵌槽13内即可，安装方便快捷，其次，通过利用嵌块10在环形槽5内的转动，可实现浇口套4的转动，进而能够实现改变出液口11与导流道6上端口的重合面积，从而可灵活改变注塑液通入模腔内的速度，避免加入过急而出现较多气泡，而后，加入的注塑液可从两端的导流道6同时注

入,注塑能够更加均匀,此外,在对接定模1和动模2时,可将对接块9嵌入至对接槽12内,能够有效增加定模1和动模2对接的准确度,另外,利用液压缸8的液压运动可驱动液压伸缩杆14伸缩,进而能够实现定模1和动模2的快速对接与分离。

[0028] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

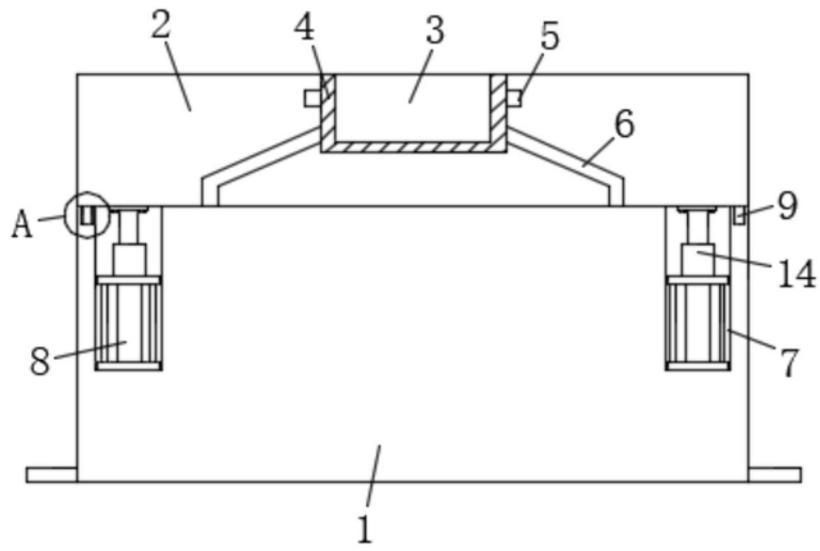


图1

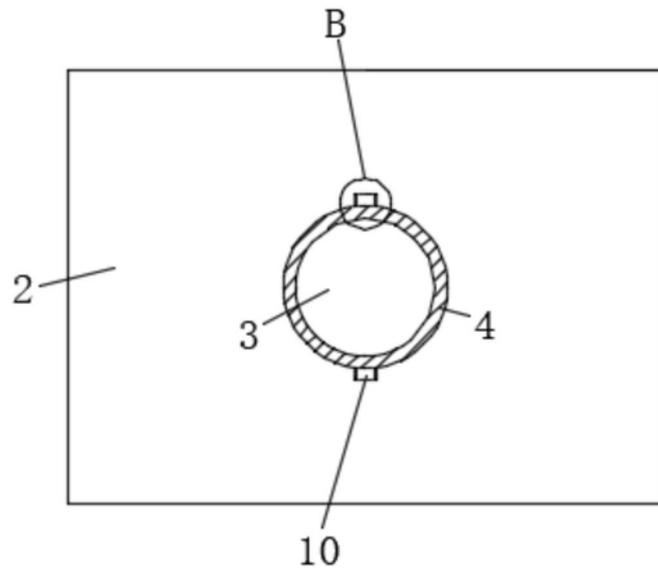


图2

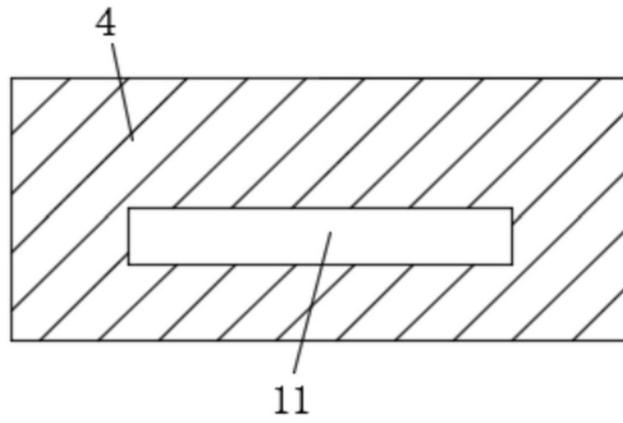


图3

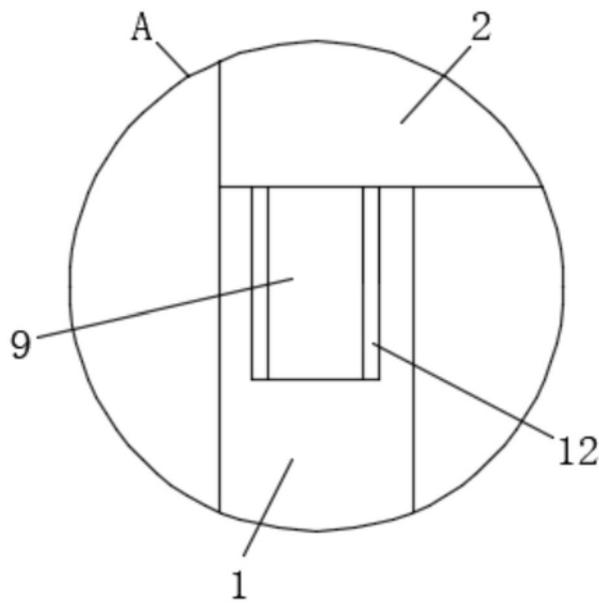


图4

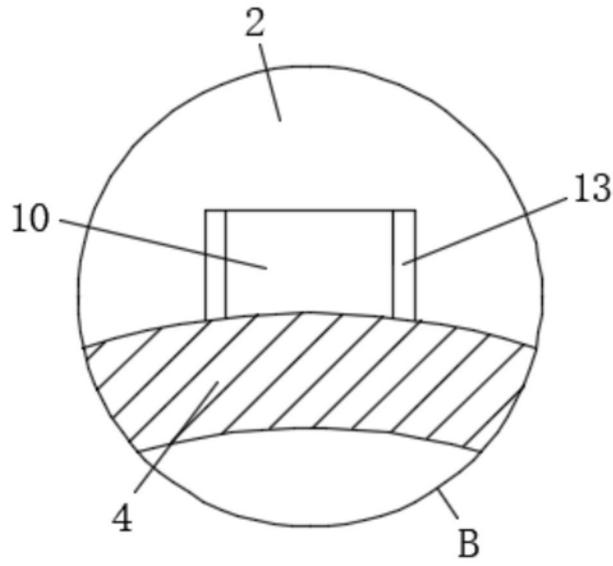


图5