(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 202943834 U
(45)授权公告日 2013.05.22

(21)申请号 201220676997.9

(22)申请日 2012.12.11

(73)专利权人 东莞宝根精密模塑有限公司
地址 523000 广东省东莞市虎门镇路东工业区

(72)发明人 陈海斌 姚晓丰 冯国树 周红波 赵明鑫 魏泽贵 王清涛 谭德兵 李伟成 冉丽 朱孝波 刘超龙

(74)专利代理机构 广州市红荔专利代理有限公司 44214
代理人 吴世民

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

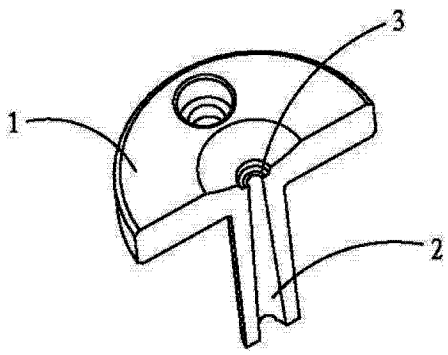
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

模具浇口套

(57)摘要

本实用新型公开了一种模具浇口套，包括有浇口套，在所述的浇口套中间设有流胶通道，其特征在于：浇口套与成型机喷嘴部配合接触的位置，设计有一个与流胶通道相配合的树脂槽；所述树脂槽呈圆形。本实用新型结构简单，设计合理，通过增加一个树脂槽，从而减小浇口套未端直径，同时减少流道直径，达到节省原材料的目的，且由于浇口套未端直径减小了，提高了冷却效率，浇口的冷固化加快，在减少了拉丝现象的同时也可以缩短成型周期。



CN 202943834 U

1. 一种模具浇口套，包括有浇口套，在所述的浇口套中间设有流胶通道，其特征在于 ：浇口套与成型机喷嘴部配合接触的位置，设计有一个与流胶通道相配合的树脂槽 ；所述树脂槽呈圆形。

模具浇口套

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具浇注领域，具体的说是一种模具的浇口套。

背景技术

[0002] 浇口套是让熔化的塑料原料从注塑机的喷嘴注入到模具内部的零件。在产品取出时，将已冷却的流道作为废料取出。现有的塑胶模具，在设计浇口套时，为防止主流道脱模不良，通常的做法是将浇口套设计成浇口套末端直径比成型机喷嘴直径大。这样设计就使得，即使很小的产品也需要大的末部直径和流道。不但增加了冷却时间，延长了成型周期，同时也很容易在主流道末端出现拉丝现象。流道有拉丝现象会在接下来的生产中，所生产的产品不良率上升，增加生产成本。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服传统模具浇口套末端直径过大，使得生产效率低，且易出现拉丝现象的不足，提供一种模具浇口套。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型所采用的技术方案是：一种模具浇口套，包括有浇口套，在所述的浇口套中间设有流胶通道，其特征在于：浇口套与成型机喷嘴部配合接触的位置，设计有一个与流胶通道相配合的树脂槽；所述树脂槽呈圆形。

[0005] 本实用新型结构简单，设计合理，通过增加一个树脂槽，从而减小浇口套末端直径，同时减少流道直径，达到节省原材料的目的，且由于浇口套末端直径减小了，提高了冷却效率，浇口的冷固化加快，在减少了拉丝现象的同时也可以缩短成型周期。

附图说明

[0006] 附图 1 是本实用新型的结构示意图，也是摘要用图。

[0007] 附图 2 是本实用新型与成型机喷嘴配合示意图。

[0008] 图中各标号分别是：

[0009] (1) 浇口套；

[0010] (2) 流胶通道；

[0011] (3) 树脂槽；

[0012] (4) 成型机喷嘴部。

具体实施方式

[0013] 现结合附图 1、2 举一实施例，对本实用新型作出进一步的说明。

[0014] 实施例：

[0015] 一种模具浇口套，包括有浇口套 1，在所述的浇口套 1 中间设有流胶通道 2，其特征在于：浇口套 1 与成型机喷嘴部 4 配合接触的位置，设计有一个与流胶通道 2 相配合的树脂槽 3；所述树脂槽 3 呈圆形。

[0016] 以上所述，仅是本实用新型的较佳实施例而已，并非对本实用新型作任何形式上的限制，任何熟悉本专业的技术人员可能利用上述揭示的技术内容加以变更或修饰为等同变化的等效实施例，但是凡未脱离本实用新型技术方案内容，依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰，均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

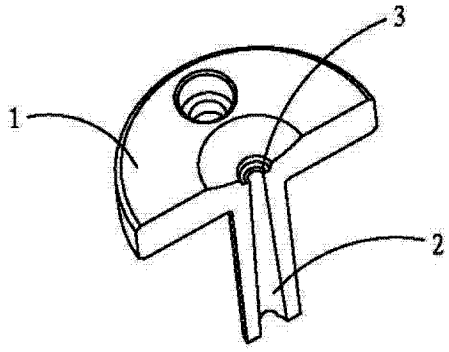


图 1

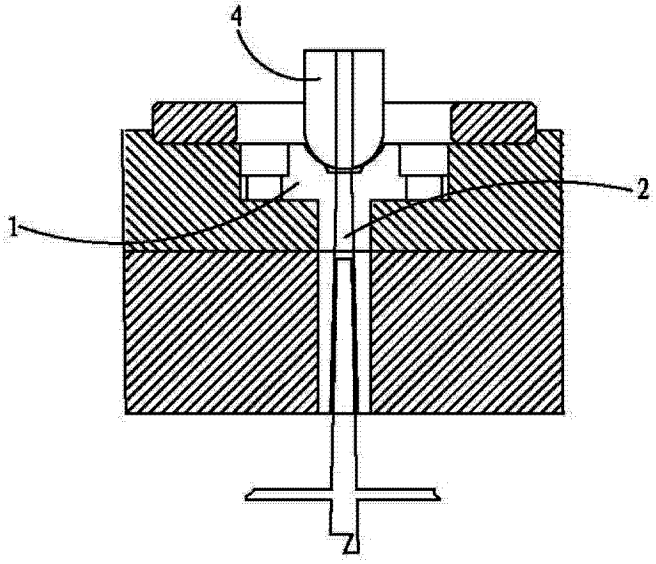


图 2