



# (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 217648862 U

(45) 授权公告日 2022. 10. 25

(21) 申请号 202221421754.0

(22) 申请日 2022.06.08

(73) 专利权人 大连鸿圆精密模塑有限公司  
地址 116600 辽宁省大连市大连经济技术  
开发区天润路9号

(72) 发明人 生瑞志

(74) 专利代理机构 沈阳利泰专利商标代理有限  
公司 21209  
专利代理师 张玉甫

(51) Int. Cl.  
B29C 45/27 (2006.01)  
B29C 45/26 (2006.01)

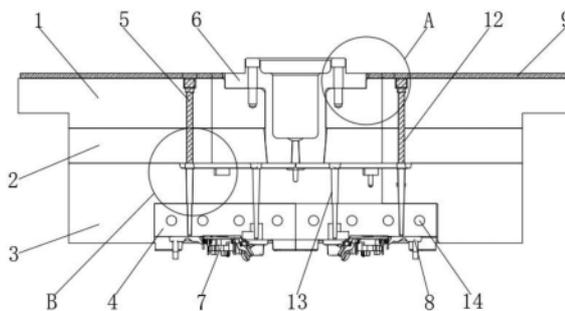
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

## (54) 实用新型名称

一种有效缩短主流道的模具

## (57) 摘要

本实用新型公开了一种有效缩短主流道的模具,包括定模取付板,所述定模型板下端中部设置有定模镶板,所述定模取付板中部两侧均设置有拉料销,所述定模取付板上端中部设置有定位环浇口套一体,所述定位环浇口套一体底端中部连接有涌道,所述涌道内设置有料把。本实用新型中,通过一体化的定位环浇口套一体,然后在定位环浇口套一体底端直接设置有涌道,即涌道可以做到水口脱料板内,所以在注塑产品时可以使涌道内产生的料把缩短,即减少了料把的重量,达到了节约成本的目的,同时在注塑时将成型机的炮筒直接伸进定位环浇口套一体里面,这样可以达到减少注塑压力的损失,且产品成型效果好。



1. 一种有效缩短主流道的模具,包括定模取付板(1),其特征在于:所述定模取付板(1)下端固定连接有水口脱料板(2),所述水口脱料板(2)下端贴合有定模型板(3),所述定模型板(3)下端中部设置有定模镶板(4),所述定模取付板(1)中部两侧均设置有拉料销(5),所述定模取付板(1)上端中部设置有定位环浇口套一体(6),所述定位环浇口套一体(6)底端中部连接有涌道(13),所述涌道(13)内设置有料把(8)。

2. 根据权利要求1所述的一种有效缩短主流道的模具,其特征在于:所述拉料销(5)顶端均设置在限位槽(11)内,且所述拉料销(5)外周均滑动连接在滑槽(12)内。

3. 根据权利要求1所述的一种有效缩短主流道的模具,其特征在于:所述拉料销(5)均贯穿水口脱料板(2)且所述拉料销(5)底端均延伸至涌道(13)内。

4. 根据权利要求1所述的一种有效缩短主流道的模具,其特征在于:所述定位环浇口套一体(6)两侧均设置有定位螺栓(10),所述定位螺栓(10)均螺纹连接有定模取付板(1)。

5. 根据权利要求1所述的一种有效缩短主流道的模具,其特征在于:所述定位环浇口套一体(6)下端延伸至水口脱料板(2)中部。

6. 根据权利要求1所述的一种有效缩短主流道的模具,其特征在于:所述定模镶板(4)下端中部两侧均设置有产品(7),所述产品(7)均固定连接有料把(8)。

7. 根据权利要求1所述的一种有效缩短主流道的模具,其特征在于:所述定模取付板(1)上端固定连接有隔热板(9)。

8. 根据权利要求1所述的一种有效缩短主流道的模具,其特征在于:所述定模镶板(4)设置有均匀分布的通孔(14)。

## 一种有效缩短主流道的模具

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,尤其涉及一种有效缩短主流道的模具。

### 背景技术

[0002] 模具,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。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。

[0003] 部分产品由于结构和腔深的原因,导致产品主料把过长,从而导致注塑压力损失过大,产品成型不好,料把超重,浪费成本,这种情况就要缩短主料把来改善成型,减少料把重量,节约成本。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种有效缩短主流道的模具。

[0005] 为了实现上述目的,本实用新型采用了如下技术方案:一种有效缩短主流道的模具,包括定模取付板,所述定模取付板下端固定连接有水口脱料板,所述水口脱料板下端贴合有定模型板,所述定模型板下端中部设置有定模镶板,所述定模取付板中部两侧均设置有拉料销,所述定模取付板上端中部设置有定位环浇口套一体,所述定位环浇口套一体底端中部连接有涌道,所述涌道内设置有料把。

[0006] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0007] 所述拉料销顶端均设置在限位槽内,且所述拉料销外周均滑动连接在滑槽内。

[0008] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0009] 所述拉料销均贯穿水口脱料板且所述拉料销底端均延伸至涌道内。

[0010] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0011] 所述定位环浇口套一体两侧均设置有定位螺栓,所述定位螺栓均螺纹连接有定模取付板。

[0012] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0013] 所述定位环浇口套一体下端延伸至水口脱料板中部。

[0014] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0015] 所述定模镶板下端中部两侧均设置有产品,所述产品均固定连接有料把。

[0016] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0017] 所述定模取付板上端固定连接隔热板。

[0018] 作为上述技术方案的进一步描述:

[0019] 所述定模镶板设置有均匀分布的通孔。

[0020] 本实用新型具有如下有益效果:

[0021] 首先通过把定位环和浇口套做成一体化的定位环浇口套一体,然后在定位环浇口套一体底端直接设置有涌道,即涌道可以做到水口脱料板内,所以在注塑产品时可以使涌道内产生的料把缩短,即减少了料把的重量,达到了节约成本的目的,同时在注塑时将成型机的炮筒直接伸进定位环浇口套一体里面,这样可以达到减少注塑压力的损失,且产品成型效果好。

### 附图说明

[0022] 图1为本实用新型提出的一种有效缩短主流道的模具的正视剖视图;

[0023] 图2为图1中A处的放大图;

[0024] 图3为图1中B处的放大图。

[0025] 图例说明:

[0026] 1、定模取付板;2、水口脱料板;3、定模型板;4、定模镶板;5、拉料销;6、定位环浇口套一体;7、产品;8、料把;9、隔热板;10、定位螺栓;11、限位槽;12、滑槽;13、涌道;14、通孔。

### 具体实施方式

[0027] 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。

[0028] 在本实用新型的描述中,需要说明的是,术语“中心”、“上”、“下”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本实用新型和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本实用新型的限制;术语“第一”、“第二”、“第三”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性,此外,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以具体情况理解上述术语在本实用新型中的具体含义。

[0029] 参照图1-3,本实用新型提供的一种实施例:一种有效缩短主流道的模具,包括定模取付板1,定模取付板1下端固定连接有水口脱料板2,水口脱料板2下端贴合有定模型板3,定模型板3下端中部设置有定模镶板4,定模取付板1中部两侧均设置有拉料销5,即用于产品7成型时剪断料把8后,通过水口脱料板2带动拉料销5上升可以带出涌道13中残余的料把8,定模取付板1上端中部设置有定位环浇口套一体6,定位环浇口套一体6底端中部连接有涌道13,涌道13内设置有料把8,提升了产品7的质量,避免产生气泡等,首先通过把定位环和浇口套做成一体化的定位环浇口套一体6,然后在定位环浇口套一体6底端直接设置有涌道13,即涌道13可以做到水口脱料板2内,所以在注塑产品7时可以使涌道13内产生的料把8缩短,即减少了料把8的重量,达到了节约成本的目的,同时在注塑时将成型机的炮筒直接伸进定位环浇口套一体6里面,这样可以达到减少注塑压力的损失,且产品7成型效果好。

[0030] 拉料销5顶端均设置在限位槽11内,且拉料销5外周均滑动连接在滑槽12内,即保

证拉料销5可正常工作且方便更换,拉料销5均贯穿水口脱料板2且拉料销5底端均延伸至涌道13内,即通过带动拉料销5可以将涌道13内残余的料把8取出,方便快捷,定位环浇口套一体6两侧均设置有定位螺栓10,定位螺栓10均螺纹连接有定模取付板1,用于定位环浇口套一体6的安装固定,定位环浇口套一体6下端延伸至水口脱料板2中部,使产品7成型时产生的料把8缩短,即可以做到水口脱料板2内,节约了成本,定模镶板4下端中部两侧均设置有产品7,产品7均固定连接有料把8,即在注塑产品7时为了提高质量避免产生气泡等,定模取付板1上端固定连接有隔热板9,避免产品7在高温液态注塑时温度过高损坏机器,定模镶板4设置有均匀分布的通孔14,提高散热效果且在一定程度上节约资源。

[0031] 工作原理:首先通过把定位环和浇口套做成一体化的定位环浇口套一体6,然后在定位环浇口套一体6底端直接设置有涌道13,即涌道13可以做到水口脱料板2内,所以在注塑产品7时可以使涌道13内产生的料把8缩短,即减少了料把8的重量,达到了节约成本的目的,同时在注塑时将成型机的炮筒直接伸进定位环浇口套一体6里面,这样可以达到减少注塑压力的损失,且产品成型效果好。

[0032] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

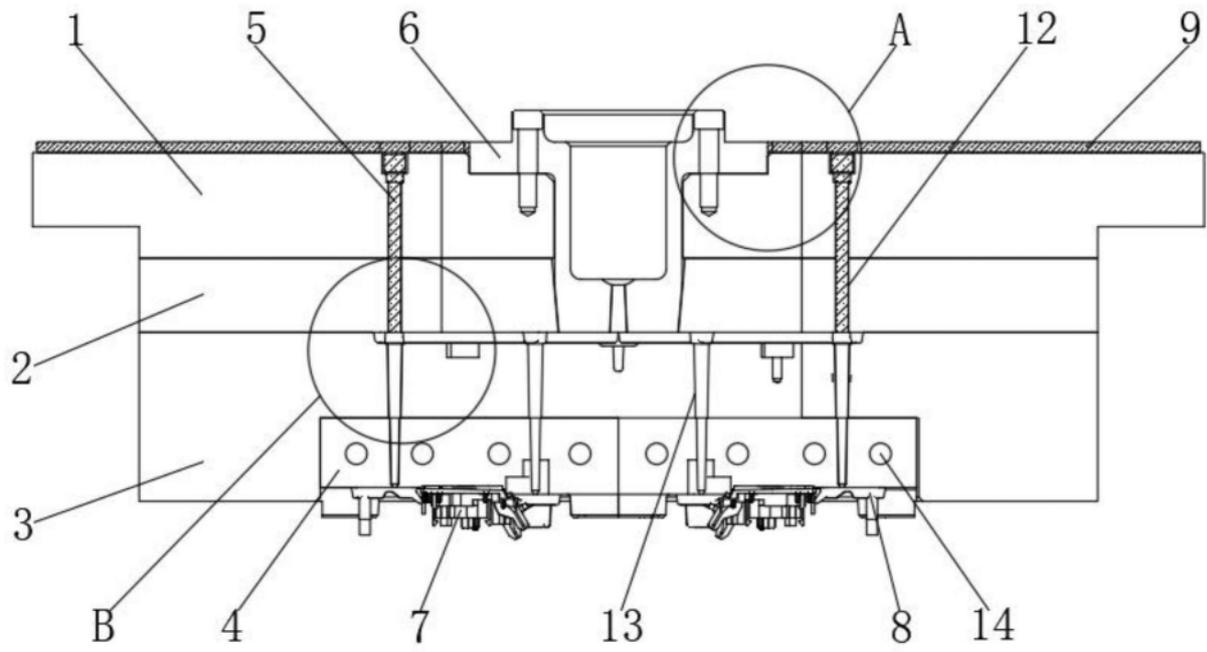


图1

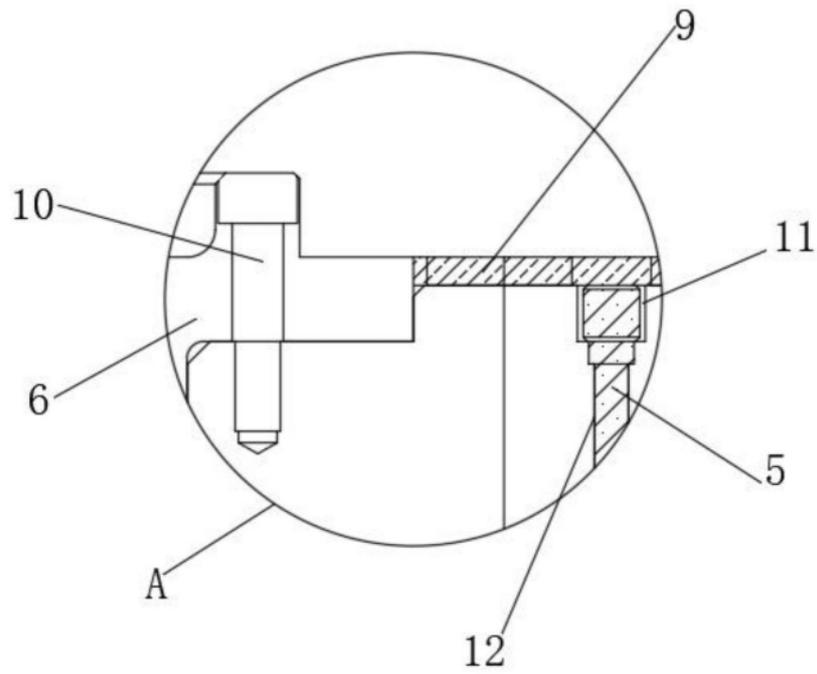


图2

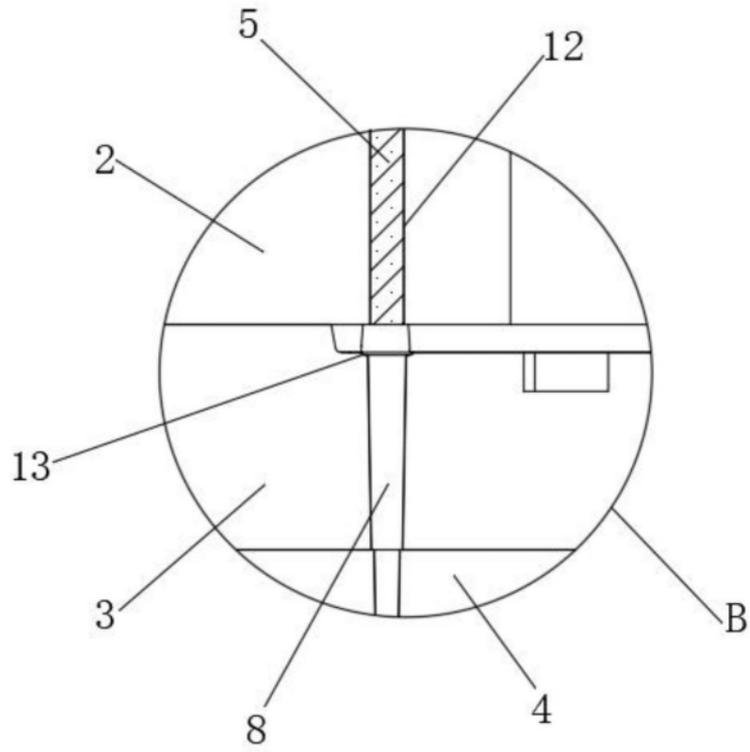


图3