(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 205853254 U
(45)授权公告日 2017.01.04

(21)申请号 201620593141.3

(22)申请日 2016.06.17

(73)专利权人 查鸿达
地址 213017 江苏省常州市天宁区红梅东村18幢甲单元101室

(72)发明人 查鸿达

(74)专利代理机构 深圳市科吉华烽知识产权事务所(普通合伙) 44248
代理人 朱晓光

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

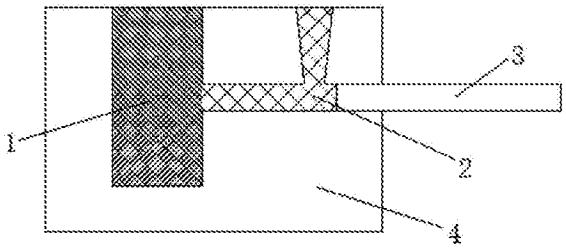
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种用于注塑模具无浇口加压注塑装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于注塑模具无浇口加压注塑装置，包括模具，所述模具的空腔内设有塑料制品模腔和浇口；所述浇口的左端与塑料制品模腔接通，上端和右端开通；所述浇口的横向注塑口设有柱塞杆，柱塞杆的一端与塑料制品模腔连通，另一端的侧面开设有可与浇口接通的空腔；所述柱塞杆活动连接在模具的空腔内。本用于注塑模具无浇口加压注塑装置，塑料制品由于增加了被柱塞杆推进来的原来属于浇口的一部分塑料，由于形成塑料制品的空腔的容积没有变化，塑料制品和留下的浇口部分被取出模具后，得到的塑料制品是密度被增加了的和没有浇口的。



CN 205853254 U

1.一种用于注塑模具无浇口加压注塑装置，包括模具(4)，其特征在于：所述模具(4)的空腔内设有塑料制品模腔(1)和浇口(2)；所述浇口(2)的左端与塑料制品模腔(1)接通，上端和右端开通；所述浇口(2)的横向注塑口设有柱塞杆(3)，柱塞杆(3)的一端与塑料制品模腔(1)连通，另一端的侧面开设有可与浇口(2)接通的空腔；所述柱塞杆(3)活动连接在模具(4)的空腔内。

2.根据权利要求1所述的一种用于注塑模具无浇口加压注塑装置，其特征在于：所述浇口(2)分为横向浇口和纵向浇口，横向浇口和纵向浇口连通，并呈倒T型结构。

一种用于注塑模具无浇口加压注塑装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具注塑加工技术领域，具体是一种用于注塑模具无浇口加压注塑装置。

背景技术

[0002] 传统的注塑成型工艺中，注塑机的射嘴射出的熔融的塑料经过一定的通道进入模腔，熔融的塑料冷却凝固后得到我们需要的塑料制品，和塑料制品连接的部分我们称为浇口。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种用于注塑模具无浇口加压注塑装置，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：

[0005] 一种用于注塑模具无浇口加压注塑装置，包括模具，所述模具的空腔内设有塑料制品模腔和浇口；所述浇口的左端与塑料制品模腔接通，上端和右端开通；所述浇口的横向注塑口设有柱塞杆，柱塞杆的一端与塑料制品模腔连通，另一端的侧面开设有可与浇口接通的空腔；所述柱塞杆活动连接在模具的空腔内。

[0006] 作为本实用新型进一步的方案：所述浇口分为横向浇口和纵向浇口，横向浇口和纵向浇口连通，并呈倒T型结构。

[0007] 与现有技术相比，本实用新型有益效果：

[0008] 本用于注塑模具无浇口加压注塑装置，塑料制品由于增加了被柱塞杆推进来的原来属于浇口的一部分塑料，由于形成塑料制品的空腔的容积没有变化，所以，塑料制品的密度增加了。由于柱塞杆的推进，封住了形成塑料制品的模腔的入口，使得塑料制品和留下的浇口的一部分完全隔离。由于上述的二个原因，塑料制品和留下的浇口部分被取出模具后，得到的塑料制品是密度被增加了的和没有浇口的。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型的原有结构示意图；

[0010] 图2为本实用新型的原有模具成型结构示意图；

[0011] 图3为本实用新型的现有结构示意图；

[0012] 图4为本实用新型的柱塞杆推进原理图。

[0013] 图中：1-塑料制品模腔、2-浇口、3-柱塞杆、4-模具。

具体实施方式

[0014] 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。

[0015] 请参阅图1-2，本实用新型实施例中，一种用于注塑模具无浇口加压注塑装置，包括模具4，所述模具4的空腔内设有塑料制品模腔1和浇口2；所述浇口2的左端与塑料制品模腔1接通，上端和右端开通并裸露于外界；传统的注塑成型工艺中，注塑机的射嘴射出的熔融的塑料经过一定的通道进入塑料制品模腔1，熔融的塑料冷却凝固后得到我们需要的塑料制品，和塑料制品连接的部分我们称为浇口2。

[0016] 请参阅图3-4，本实用新型实施例中，一种用于注塑模具无浇口加压注塑装置，包括模具4，所述模具4的空腔内设有塑料制品模腔1和浇口2；所述浇口2的右端与塑料制品模腔1接通，上端和右端开通；所述浇口2的横向注塑口设有柱塞杆3，柱塞杆3的一端与塑料制品模腔1连通，另一端的侧面开设有可与浇口2接通的空腔；所述柱塞杆3活动连接在模具4的空腔内。

[0017] 浇口2分为横向浇口和纵向浇口，横向浇口和纵向浇口连通，并呈倒T型结构。在图2的形成浇口的通道的对准熔融的塑料进模腔的入口处设置一柱塞杆3。当注塑机完成注射后，塑料制品模腔1和浇口2充满塑料，在熔融的塑料还没有完全凝固时，柱塞杆3在外力的作用下，向塑料制品模腔1的入口处推进，见图4，柱塞杆3在外力的推进下，前进到正好封住塑料制品模腔1的塑料入口的位置。此时浇口2的一部分熔融的塑料被柱塞杆3推压进入塑料制品模腔1内，成为塑料制品的一部分。而浇口2的另外的一部分与塑料制品完全隔开。因此，塑料制品由于增加了被柱塞杆推进来的原来属于浇口的一部分塑料，由于形成塑料制品的空腔的容积没有变化，所以，塑料制品的密度增加了。由于柱塞杆3的推进，封住了形成塑料制品的塑料制品模腔1的入口，使得塑料制品和留下的浇口3的一部分完全隔离。塑料制品和留下的浇口2部分被取出成品模具后，得到的塑料制品是密度被增加了的和没有浇口2的。

[0018] 对于本领域技术人员而言，显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节，而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下，能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此，无论从哪一点来看，均应将实施例看作是示范性的，而且是非限制性的，本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定，因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0019] 此外，应当理解，虽然本说明书按照实施方式加以描述，但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案，说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见，本领域技术人员应当将说明书作为一个整体，各实施例中的技术方案也可以经适当组合，形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

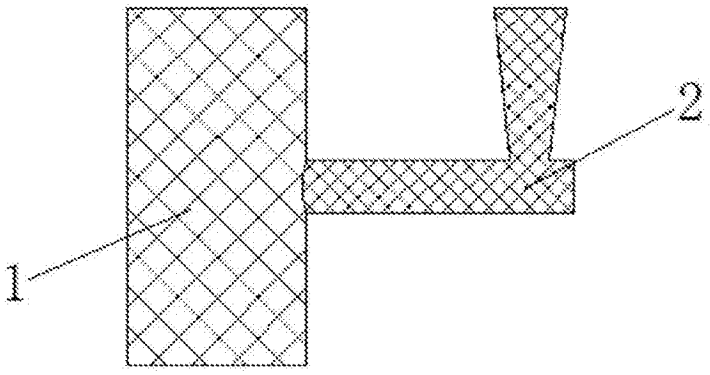


图1

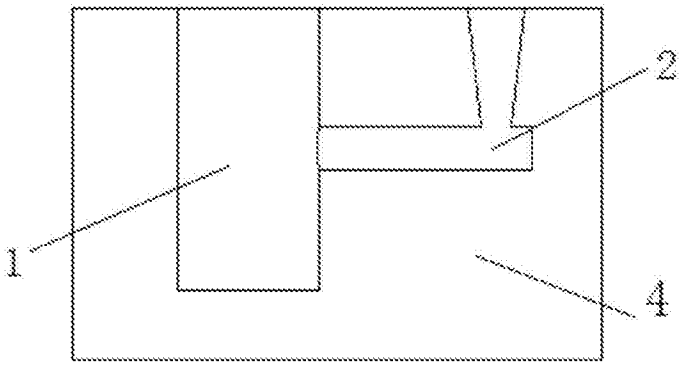


图2

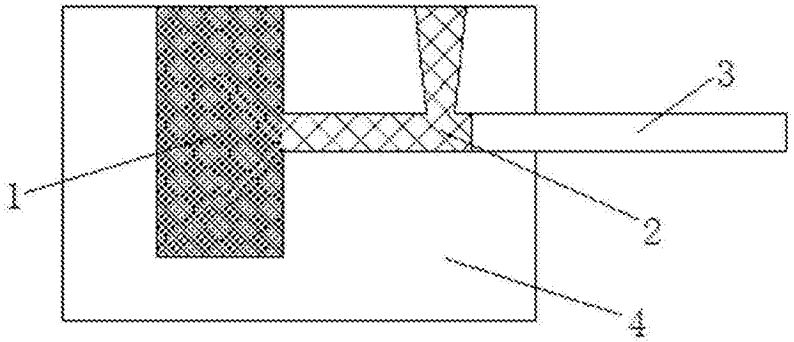


图3

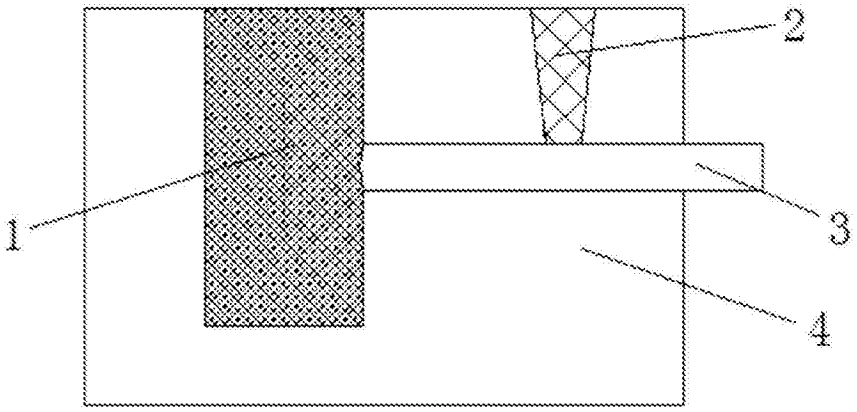


图4