



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203792641 U

(45) 授权公告日 2014. 08. 27

(21) 申请号 201320877509. 5

(22) 申请日 2013. 12. 27

(73) 专利权人 中山市利群精密实业有限公司

地址 528400 广东省中山市火炬开发区科技
大道西片区电子科技信息园一期厂房
第二座

(72) 发明人 阮建华

(74) 专利代理机构 中山市铭洋专利商标事务所
(普通合伙) 44286

代理人 吴剑锋

(51) Int. Cl.

B29C 45/27(2006. 01)

B29C 45/40(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

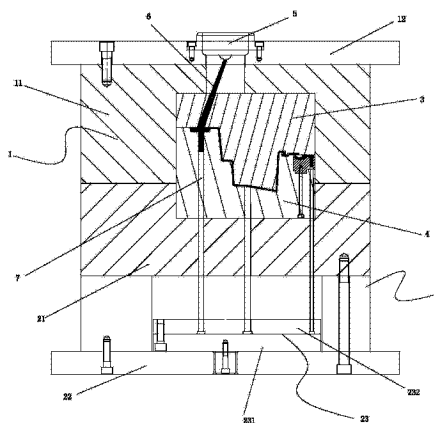
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种新型塑胶模具大斜度主流道进浇结构

(57) 摘要

本实用新型公开了一种新型塑胶模具大斜度主流道进浇结构,包括定模和动模,在所述定模内设有型腔,在所述动模内设有型芯,其特征在于:在所述定模中心处设有唧嘴,在所述唧嘴与型腔之间设有与唧嘴轴线方向成锐角设置的主流道,在所述型芯与主流道出料口相对应的位置上设有顶针,所述顶针下端固定连接在动模上。本实用新型的目的是为了克服现有技术中的不足之处,提供一种结构简单,加工方便,生产成本低新型塑胶模具大斜度主流道进浇结构。



1. 一种新型塑胶模具大斜度主流道进浇结构,包括有定模(1)和动模(2),在所述定模(1)内设有型腔(3),在所述动模(2)内设有型芯(4),其特征在于:在所述定模(1)中心处设有唧嘴(5),在所述唧嘴(5)与型腔(3)之间设有与唧嘴(5)轴线方向成锐角设置的主流道(6),在所述型芯(4)与主流道(6)出料口相对应的位置上设有顶针(7),所述顶针(7)下端固定连接在动模(2)上。

2. 根据权利要求1所述的一种新型塑胶模具大斜度主流道进浇结构,其特征在于所述的定模(1)包括有定模板(11),所述型腔(2)设置在定模板(11)内,在所述定模板(11)上设有定模面板(12)。

3. 根据权利要求1所述的一种新型塑胶模具大斜度主流道进浇结构,其特征在于所述的动模(2)包括有动模板(21),所述型芯(4)设置在所述动模板(12)内,在所述动模板(12)上连接有动模底板(22),在所述动模底板(22)与动模底板(21)之间设有顶针板(23)。

4. 根据权利要求3所述的一种新型塑胶模具大斜度主流道进浇结构,其特征在于所述顶针板(23)包括有顶针底板(231),在所述顶针底板(231)上设有顶针面板(232)。

一种新型塑胶模具大斜度主流道进浇结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种新型塑胶模具大斜度主流道进浇结构。

背景技术

[0002] 现有的塑胶模具在产品用二板模具并且在产品一侧单边进浇时,采用的方式将主流道做成与模具中心偏心的方式,或者改用其它三板模进浇。热嘴进浇,加大成型机等。

[0003] 故此,现有主流道进浇结构有待于进一步完善。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是为了克服现有技术中的不足之处,提供一种结构简单,加工方便,生产成本低新型塑胶模具大斜度主流道进浇结构。

[0005] 为了达到上述目的,本实用新型采用以下方案:

[0006] 一种新型塑胶模具大斜度主流道进浇结构,包括有定模和动模,在所述定模内设有型腔,在所述动模内设有型芯,其特征在于:在所述定模中心处设有唧嘴,在所述唧嘴与型腔之间设有与唧嘴轴线方向成锐角设置的主流道,在所述型芯与主流道出料口相对应的位置上设有顶针,所述顶针下端固定连接在动模上。

[0007] 如上的一种新型塑胶模具大斜度主流道进浇结构,其特征在于所述的定模包括有定模板,所述型腔设置在定模板内,在所述定模板上设有定模面板。

[0008] 如上所述的一种新型塑胶模具大斜度主流道进浇结构,其特征在于所述的动模包括有动模板,所述型芯设置在所述动模板内,在所述动模板上连接有动模底板,在所述动模底板与动模底板之间设有顶针板。

[0009] 如上所述的一种新型塑胶模具大斜度主流道进浇结构,其特征在于所述顶针板包括有顶针底板,在所述顶针底板上设有顶针面板。

[0010] 综上所述,本实用新型相对于现有技术其有益效果是:

[0011] 本实用新型结构简单,加工方便,生产成本低,安装方便。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型的示意图。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图说明和具体实施方式对本实用新型作进一步描述:

[0014] 如图1所示的一种新型塑胶模具大斜度主流道进浇结构,包括有定模1和动模2,在所述定模1内设有型腔3,在所述动模2内设有型芯4,在所述定模1中心处设有唧嘴5,在所述唧嘴5与型腔3之间设有与唧嘴5轴线方向成锐角设置的主流道6,在所述型芯4与主流道6出料口相对应的位置上设有顶针7,所述顶针7下端固定连接在动模2上。

[0015] 本实用新型所述的定模1包括有定模板11,所述型腔2设置在定模板11内,在所

述定模板 11 上设有定模面板 12。

[0016] 本实用新型所述的动模 2 包括有动模板 21, 所述型芯 4 设置在 所述动模板 12 内, 在所述动模板 12 上连接有动模底板 22, 在所述动模底板 22 与动模底板 21 之间设有顶针板 23。

[0017] 本实用新型所述顶针板 23 包括有顶针底板 231, 在所述顶针底板 231 上设有顶针面板 232。

[0018] 本实用新型中在原基础上将唧嘴上的主流道加工成大斜度的形成, 并且唧嘴与模具中心是正对的不影响成形机的安装放置, 也不增加其它机构和设备, 简单实用。

[0019] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理和主要特征以及本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解, 本实用新型不受上述实施例的限制, 上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理, 在不脱离本实用新型精神和范围的前提下, 本实用新型还会有各种变化和改进, 这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

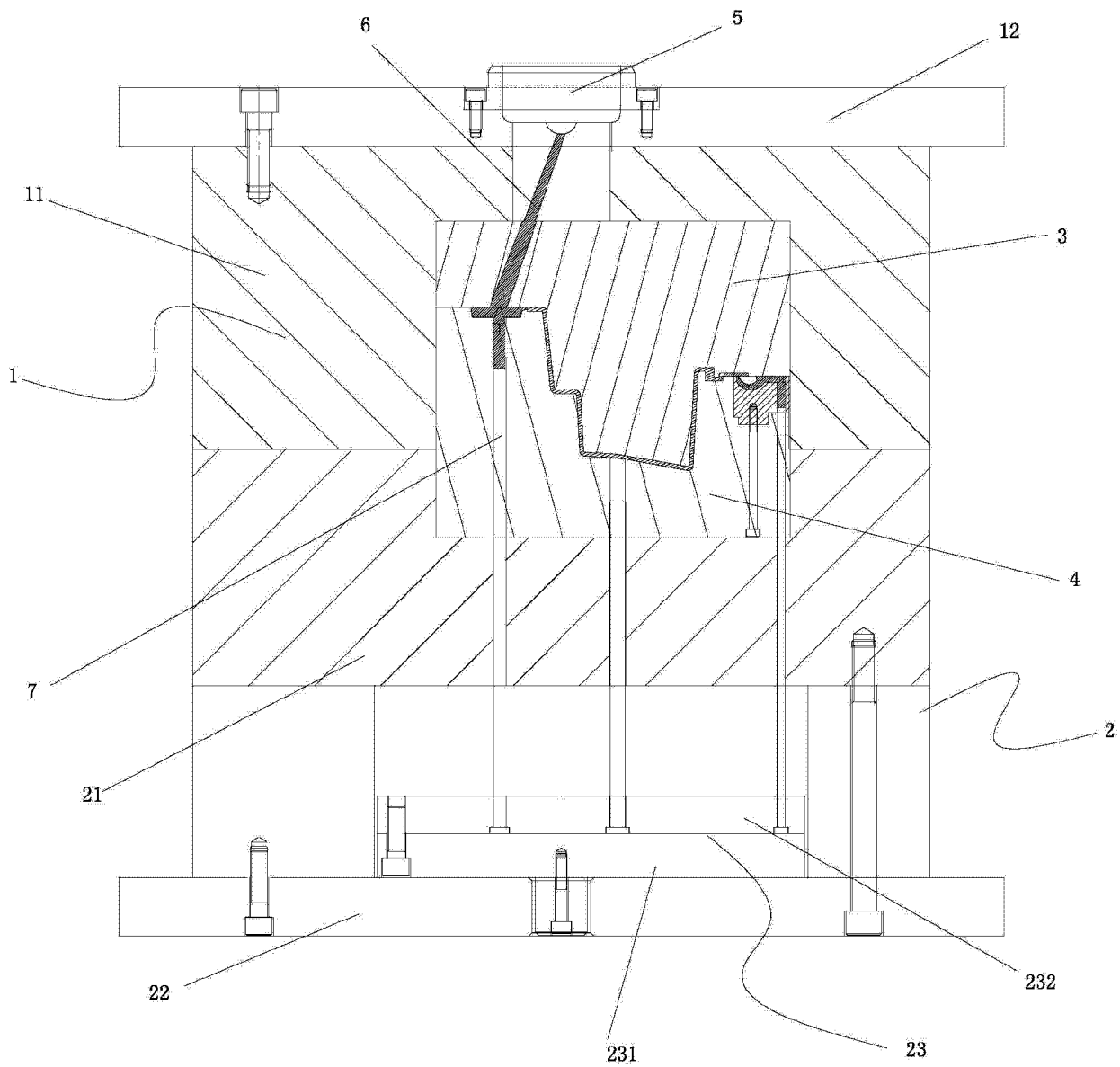


图 1