



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218966030 U

(45) 授权公告日 2023. 05. 05

(21) 申请号 202320025727.X

(22) 申请日 2023.01.05

(73) 专利权人 东莞市贝禹电子科技有限公司
地址 523000 广东省东莞市寮步镇祥富路
351号3栋101室

(72) 发明人 刘宏彪

(74) 专利代理机构 东莞市永邦知识产权代理事
务所(普通合伙) 44474
专利代理师 毛有帮

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

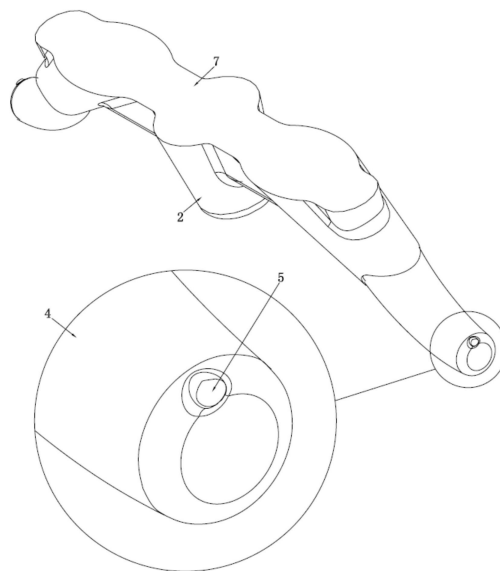
权利要求书1页 说明书3页 附图5页

(54) 实用新型名称

一种优化产品外观的进胶口结构

(57) 摘要

本实用新型涉及进胶口结构领域的一种优化产品外观的进胶口结构,包括壳身,壳身的一端用于与管身进行连接,壳身的内部设为壳腔,管身的内部与壳腔相互导通,所述壳身为弯曲牛角状,牛角状壳身包括出料上壳体和注塑开口,出料上壳体的上端用于与管身进行连接,注塑开口设置于出料上壳体的牛角尖端。该一种优化产品外观的进胶口结构,通过设置出料上壳体和注塑开口,使得注塑开口与产品的接触位置做到最小,流道顶出时让注塑开口残留断在最小处,便于人工或机器来处理,使得产品外观完整美观的同时,也大大降低生产的成本。



1. 一种优化产品外观的进胶口结构,包括壳身,壳身的一端用于与管身进行连接,壳身的内部设为壳腔,管身的内部与壳腔相互导通,其特征在于,所述壳身为弯曲牛角状,牛角状壳身包括出料上壳体和注塑开口,出料上壳体的上端用于与管身进行连接,注塑开口设置于出料上壳体的牛角尖端。

2. 根据权利要求1所述一种优化产品外观的进胶口结构,其特征在于,所述出料上壳体的侧面设有便于装配的台阶。

3. 根据权利要求1或2所述一种优化产品外观的进胶口结构,其特征在于,所述出料上壳体的直径大于注塑开口的直径。

一种优化产品外观的进胶口结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及进胶口结构领域,具体涉及一种优化产品外观的进胶口结构。

背景技术

[0002] 注塑是一种工业产品生产造型的方法。产品通常使用橡胶注塑和塑料注塑。注塑还可分注塑成型模压法和压铸法。

[0003] 注射成型机(简称注射机或注塑机)是将热塑性塑料或热固性料利用塑料成型模具制成各种形状的塑料制品的主要成型设备,注射成型是通过注塑机和模具来实现的。

[0004] 注射成型机中流道的注塑过程为:首先流道包括管身、管口和注塑开口,而注塑时,是橡胶依次流经管口、管身、注塑开口和注塑型腔,再模压冷却成型,最后将流道和产品用顶针顶出。

[0005] 一般来说注塑开口与注塑型腔口平齐,也有将注塑开口的位置设置低于注塑型腔口的位置,而此时注塑开口也称为潜胶口,如附图a。

[0006] 但是现有的潜胶口还存在的问题有:在注塑完成后,潜胶口会给产品留下较难去除的水口,单个容易处理干净,但在工厂大批量生产的环境下,大量附着水口的产品,需要人工或机器来处理,因而大大增加生产的成本,而且人工加工水口,手法不一致,还会出现把产品剪缺,使得产品不平整,还容易划伤产品,导致产品直接报废。

实用新型内容

[0007] 本实用新型的目的是解决以上缺陷,提供一种优化产品外观的进胶口结构。

[0008] 本实用新型的目的是通过以下方式实现的:一种优化产品外观的进胶口结构,包括壳身,壳身的一端用于与管身进行连接,壳身的内部设为壳腔,管身与壳腔相互导通,所述壳身为弯曲牛角状,牛角状壳身包括出料上壳体 and 注塑开口,出料上壳体的上端用于与管身进行连接,注塑开口设置于出料上壳体的牛角尖端。

[0009] 上述说明中,作为进一步的方案,所述出料上壳体的侧面设有便于装配的台阶。

[0010] 上述说明中,作为进一步的方案,所述出料上壳体的直径大于注塑开口的直径。

[0011] 本实用新型所产生的有益效果如下:该一种优化产品外观的进胶口结构,通过设置出料上壳体和注塑开口,使得注塑开口与产品的接触位置做到最小,流道顶出时让注塑开口残留断在最小处,便于人工或机器来处理,使得产品外观完整美观的同时,也大大降低生产的成本。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型一种优化产品外观的进胶口结构中的立体结构示意图;

[0013] 图2为背景技术和本实用新型一种优化产品外观的进胶口结构的对比图;

[0014] 图3为本实用新型一种优化产品外观的进胶口结构中组装于模仁的的立体结构示意图;

[0015] 图4为图3的剖面图；

[0016] 图5为本实用新型图4中A的局部放大示意图；

[0017] 图中：1-壳身，2-管身，4-出料上壳体，5-注塑开口，6-台阶，7-管口，8-产品，9-顶针，10-模仁。

具体实施方式

[0018] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细的说明。

[0019] 通过参考附图描述的实施例是示例性的，旨在用于解释本申请，

[0020] 而不能理解为对本申请的限制。在本申请的描述中，需要理解的是，术语“中心”、“纵向”、“横向”、“长度”、“宽度”、“厚度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”、“顺时针”、“逆时针”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申请和简化描述，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申请的限制。此外，术语“第一”、“第二”仅用于描述目的，而不能理解为指示或暗示相对重要性或者隐含指明所指示的技术特征的数量。由此，限定有“第一”、“第二”的特征可以明示或者隐含地包括一个或者更多个该特征。在本申请的描述中，“若干个”、“多个”的含义是两个或两个以上，除非另有明确具体的限定。在本申请中，除非另有明确的规定和限定，术语“安装”、“相连”、“连接”、“固定”等术语应做广义理解，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，可以根据具体情况理解上述术语在本申请中的具体含义。在本申请中，除非另有明确的规定和限定，第一特征在第二特征之“上”或之“下”可以包括第一和第二特征直接接触，也可以包括第一和第二特征不是直接接触而是通过它们之间的另外的特征接触。而且，第一特征在第二特征“之上”、“上方”和“上面”包括第一特征在第二特征正上方和斜上方，或仅仅表示第一特征水平高度高于第二特征。第一特征在第二特征“之下”、“下方”和“下面”包括第一特征在第二特征正下方和斜下方，或仅仅表示第一特征水平高度小于第二特征。

[0021] 请参阅图1-5，其具体实施的一种优化产品8外观的进胶口结构，包括壳身1，壳身1的一端用于与管身2进行连接，壳身1的内部设为壳腔，管身2的内部与壳腔相互导通，其特征不在于，所述壳身1为弯曲牛角状，牛角状壳身1包括出料上壳体4和注塑开口5，出料上壳体4的上端用于与管身2进行连接，注塑开口5设置于出料上壳体4的牛角尖端。

[0022] 具体地，出料上壳体4的侧面设有便于装配的台阶6。台阶6使得进胶口结构便于与模仁10配合安装配合。

[0023] 本实施例中，出料上壳体4的直径大于注塑开口5的直径。出料上壳体4便于装载更多的橡胶，注塑开口5留在产品8上的水口直径较小，便于取出。

[0024] 本实用新型实施例的注塑过程为：首先流道包括管身2、管口7和注塑开口5，而注塑时，是橡胶依次流经管口7、管身2、出料上壳体4、注塑开口5和注塑型腔，再模压冷却成型，最后将流道和产品8用顶针9顶出。

[0025] 以上内容是结合具体的进一步实施例对本实用新型所作的进一步详细说明，不能认定本实用新型的具体实施只局限于这些说明。对于本实用新型所属技术领域的普通技术

人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下,还可做出若干简单推演或替换,都应视为本实用新型的保护范围。

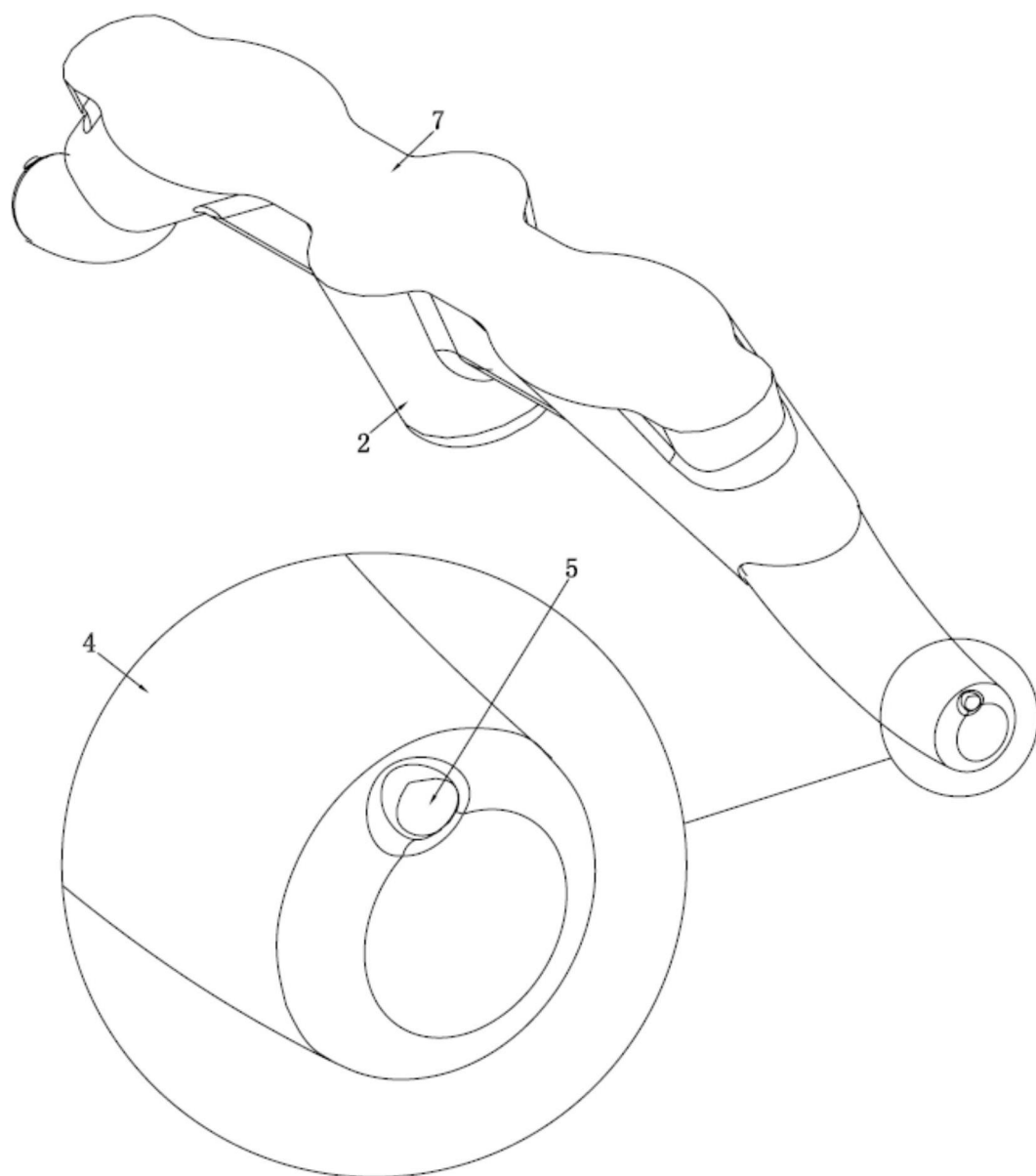


图1

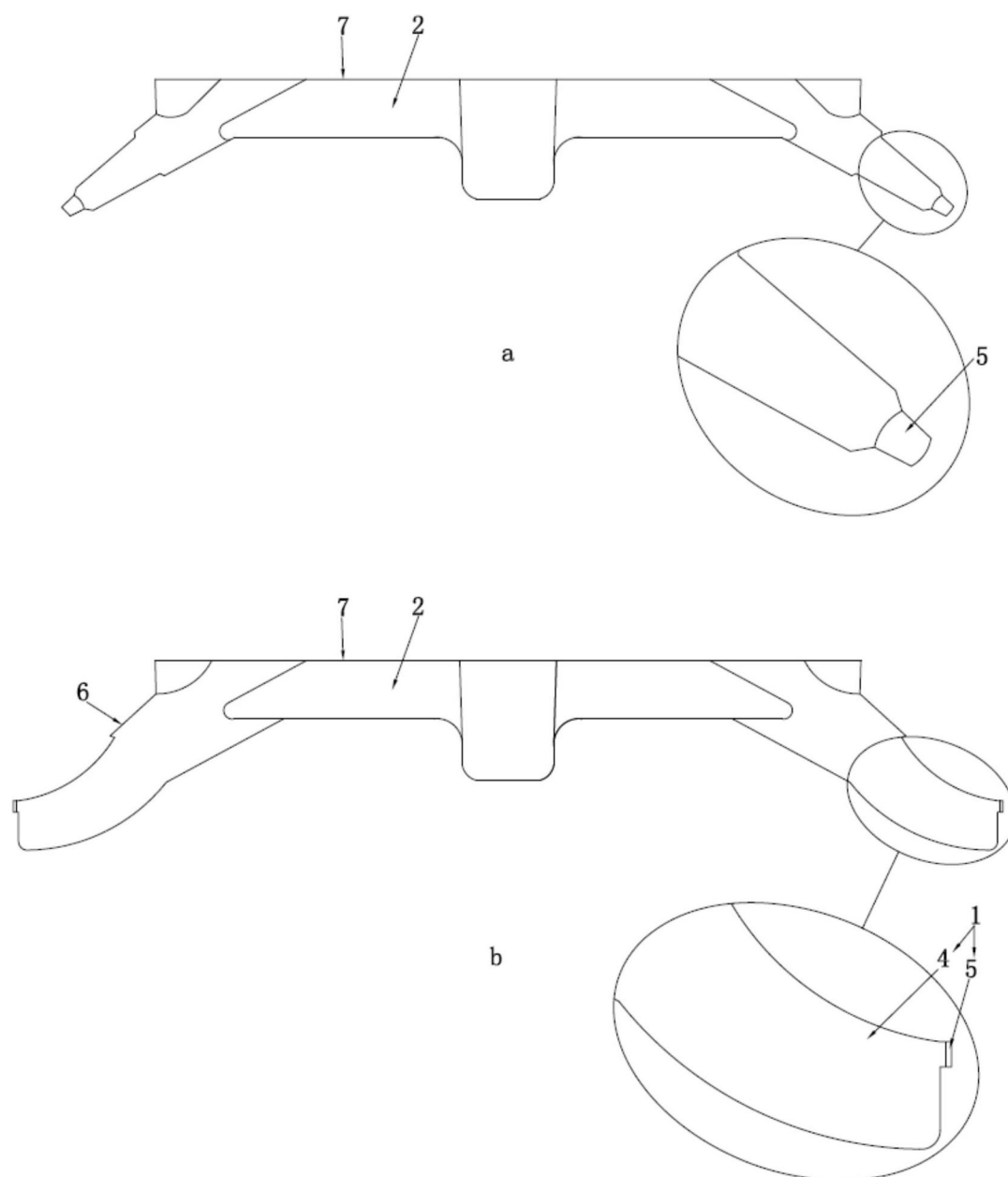


图2

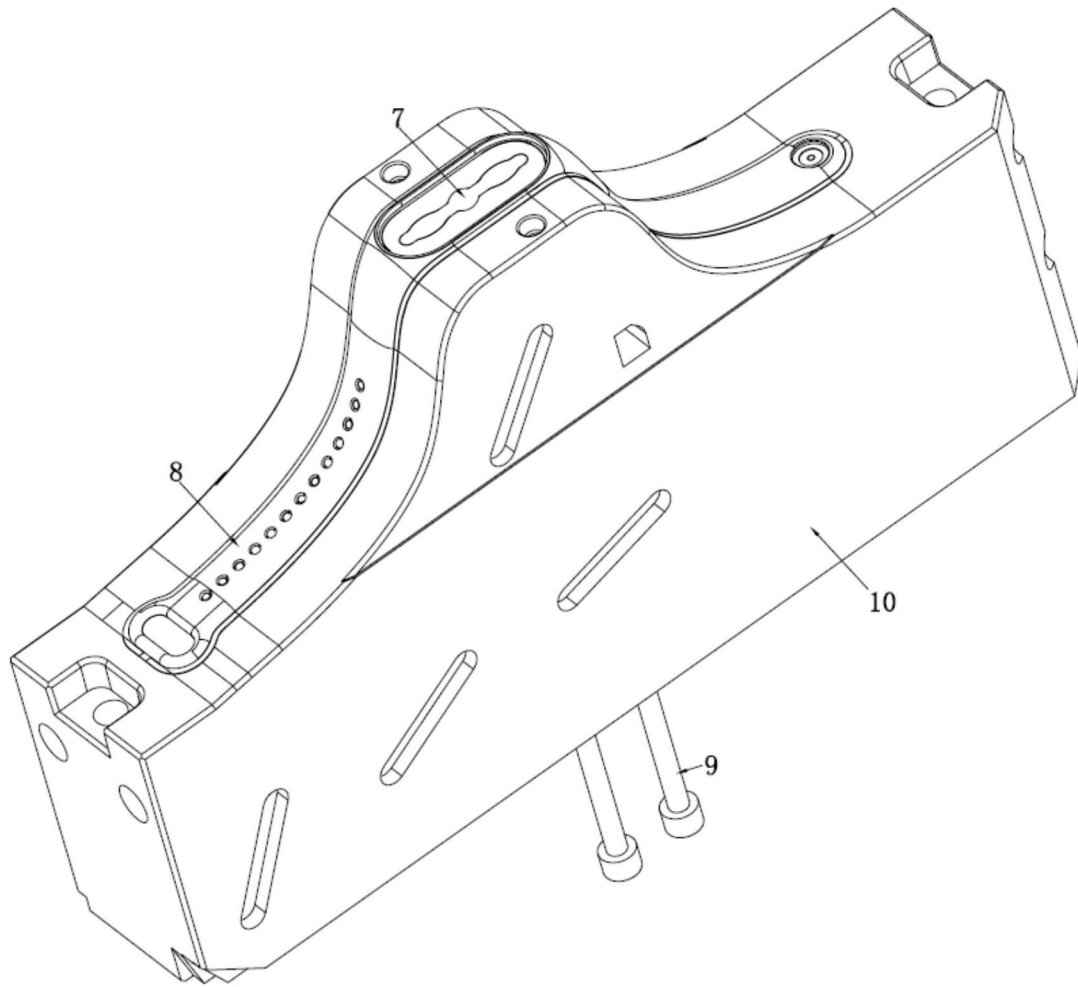


图3

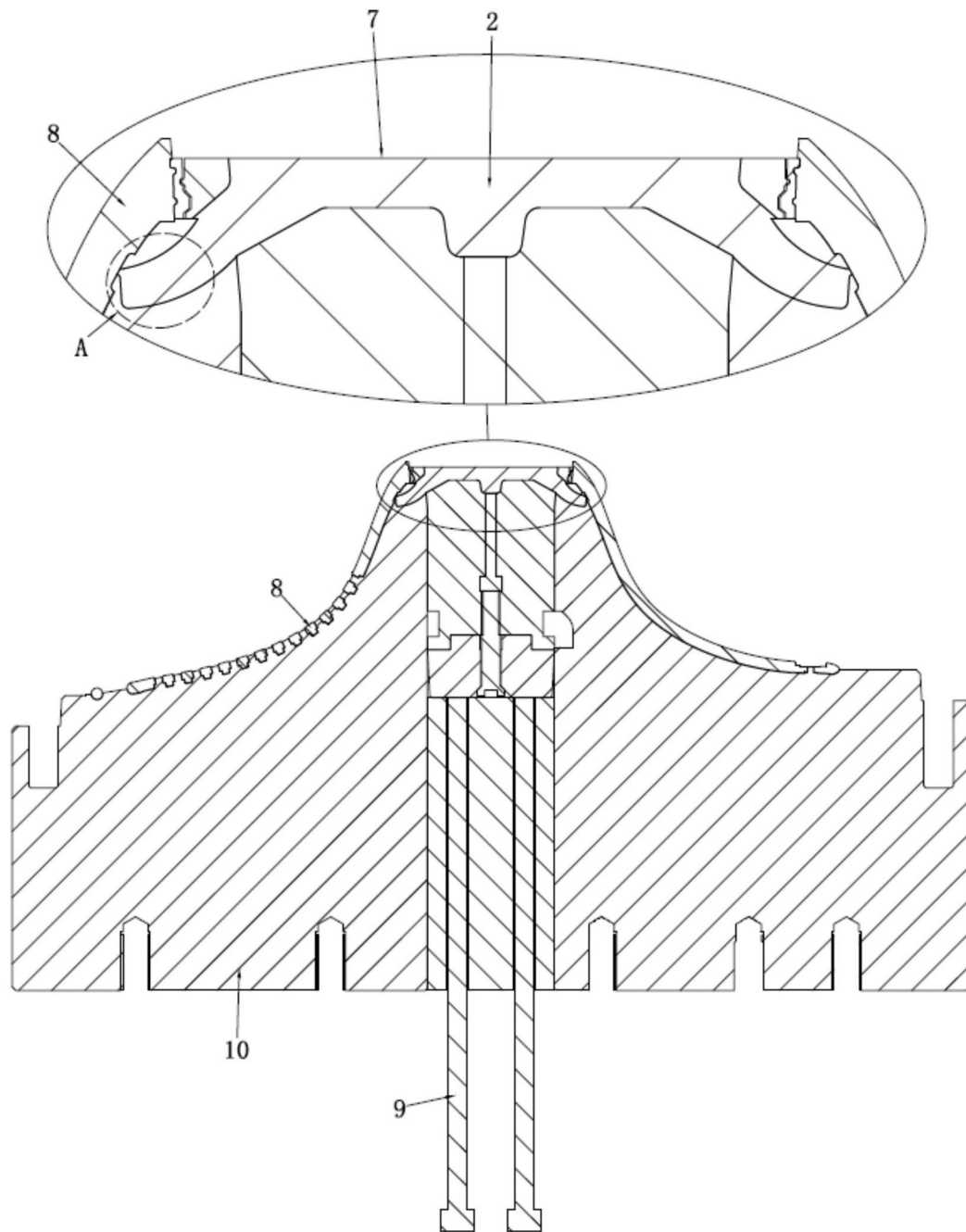


图4

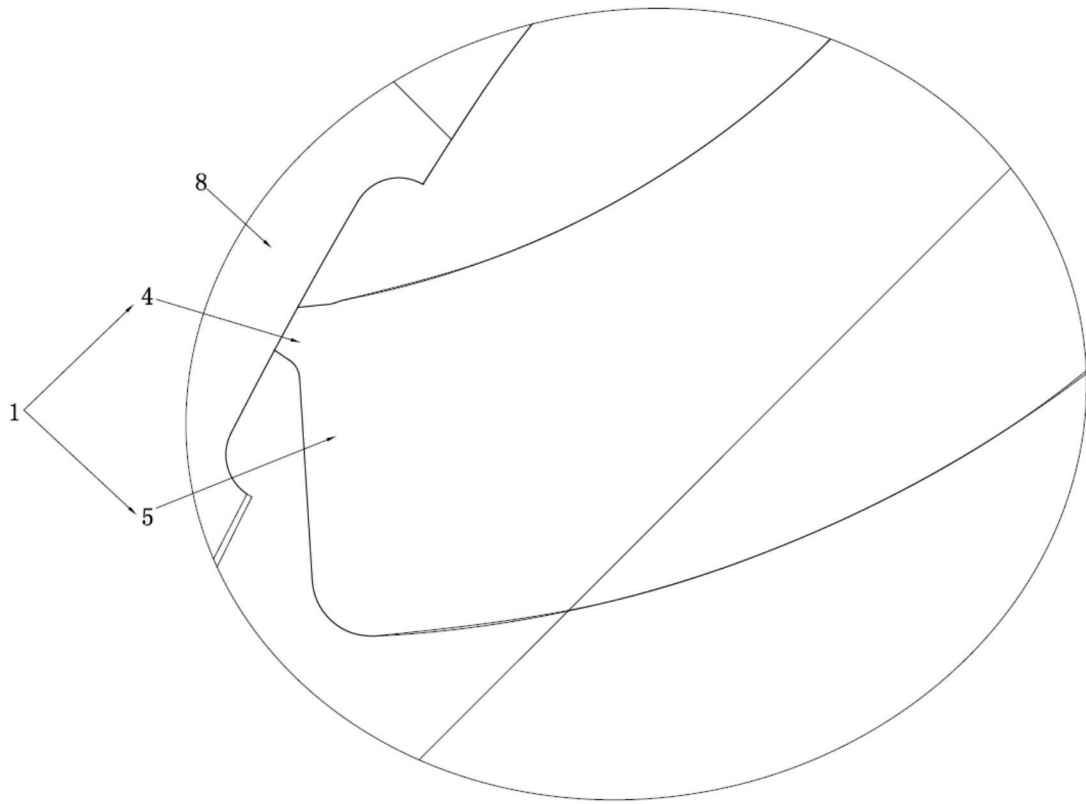


图5