



(21) 申请号 202421086814.7

(22) 申请日 2024.05.19

(73) 专利权人 上海塑尔热流道电气有限公司

地址 200000 上海市松江区新桥镇新格路
393号2幢1层

(72) 发明人 阮凌泉 刘肃敏

(74) 专利代理机构 上海老虎专利代理事务所

(普通合伙) 31434

专利代理师 何玉红

(51) Int. Cl.

B29C 45/27 (2006.01)

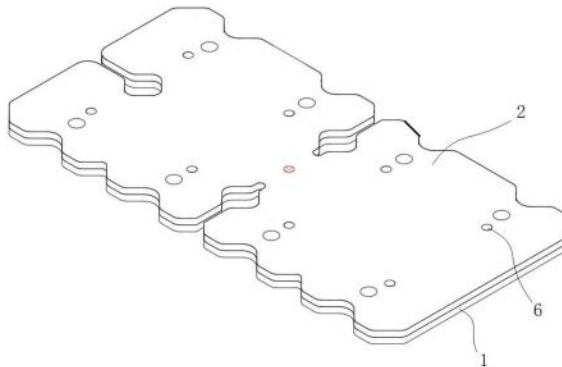
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种注塑用热流道分流板

(57) 摘要

本实用新型公开了一种注塑用热流道分流板,包括第一分流板和第二分流板,第一分流板的顶面设有第一熔料通道槽,第二分流板的底面设有与第一熔料通道槽相对应的第二熔料通道槽,第一分流板的顶面与第二分流板的底面焊接,第一熔料通道槽和第二熔料通道槽配合形成熔料通道;熔料通道设有第一进料通道、两个第二进料通道和四个第三进料通道,四个第三进料通道的两端均连接有十字形出料通道,第一进料通道连接进料孔,出料通道的端部均设有出料孔。本实用新型的有益效果是:节省材料,并且熔料通道能够更为顺滑,能够对熔料进行快速且均衡的分流,有效提高了热流道的平衡性能,减少产品缺陷的产生,提高产品质量。



1. 一种注塑用热流道分流板,其特征在于:包括第一分流板和第二分流板,所述第一分流板的顶面设有第一熔料通道槽,所述第二分流板的底面设有与所述第一熔料通道槽相对应的第二熔料通道槽;

所述第一分流板的顶面与所述第二分流板的底面焊接,所述第一熔料通道槽和所述第二熔料通道槽配合形成熔料通道;

所述熔料通道设有第一进料通道、两个第二进料通道和四个第三进料通道,四个所述第三进料通道的两端均连接有十字形出料通道,所述第一进料通道连接进料孔,所述出料通道的端部均设有出料孔。

2. 根据权利要求1所述的一种注塑用热流道分流板,其特征在于:所述进料孔位于所述第一进料通道的中部位置。

3. 根据权利要求2所述的一种注塑用热流道分流板,其特征在于:两个所述第二进料通道的中部与所述第一进料通道的两端垂直连接。

4. 根据权利要求3所述的一种注塑用热流道分流板,其特征在于:四个所述第三进料通道的中部分别与两个所述第二进料通道的两端垂直连接。

5. 根据权利要求4所述的一种注塑用热流道分流板,其特征在于:所述第三进料通道的两端与所述出料通道的中部连接。

一种注塑用热流道分流板

技术领域

[0001] 本实用新型涉及热流道系统组件技术领域,具体为一种注塑用热流道分流板。

背景技术

[0002] 在对大型模腔进行注塑时,为了使注塑的速度快并且热溶液快速注入模腔,一般会使用分流板对热溶液进行分流,通过多个孔进入模腔,保证成型效果。

[0003] 现有技术的分流板一本是通过深孔钻对分流板进行加工,钻出热流道,然后将流道的外口再用堵头堵住,这样的分流板其流道精度很难保证,容易产生热溶液堆积,使分流板内压力不均衡,从而导致压力损失;另外,在面对大体积的模腔进行注塑时,现有的分流板无法做到尺寸上的匹配,换言之,现有技术的分流板无法进行大面积的连接,因此,对一些较大尺寸模腔的注塑就会变得困难。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种注塑用热流道分流板,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种注塑用热流道分流板,包括第一分流板和第二分流板,所述第一分流板的顶面设有第一熔料通道槽,所述第二分流板的底面设有与所述第一熔料通道槽相对应的第二熔料通道槽;

[0006] 所述第一分流板的顶面与所述第二分流板的底面焊接,所述第一熔料通道槽和所述第二熔料通道槽配合形成熔料通道;

[0007] 所述熔料通道设有第一进料通道、两个第二进料通道和四个第三进料通道,四个所述第三进料通道的两端均连接有十字形出料通道,所述第一进料通道连接进料孔,所述出料通道的端部均设有出料孔。

[0008] 优选的,所述进料孔位于所述第一进料通道的中部位置。

[0009] 优选的,两个所述第二进料通道的中部与所述第一进料通道的两端垂直连接。

[0010] 优选的,四个所述第三进料通道的中部分别与两个所述第二进料通道的两端垂直连接。

[0011] 优选的,所述第三进料通道的两端与所述出料通道的中部连接。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型通过设置第一分流板和第二分流板,通过在两个分流板之间设置熔料通道,能够分别在第一分流板和第二分流板上按照注塑需求加工熔料通道,替代了传统的深钻打孔的方式,节省材料,并且熔料通道能够更为顺滑;本实用新型的熔料通道能够快速的将注塑熔液分流至各个出料孔,通过对称设计的进料通道和十字形的出料通道,能够对熔料进行快速且均衡的分流,有效提高了热流道的平衡性能,减少产品缺陷的产生,提高产品质量。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型结构示意图；

[0014] 图2为本实用新型第一分流板件结构示意图；

[0015] 图3为本实用新型第二分流版结构示意图。

[0016] 图中：1、第一分流板；2、第二分流板；3、熔料通道；31、第一进料通道；32、第二进料通道；33、第三进料通道；4、出料通道；5、进料孔；6、出料孔。

具体实施方式

[0017] 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。

[0018] 请参阅图1-3，本实用新型提供一种技术方案：一种注塑用热流道分流板，包括第一分流板1和第二分流板2，所述第一分流板1的顶面设有第一熔料通道槽，所述第二分流板2的底面设有与所述第一熔料通道槽相对应的第二熔料通道槽；

[0019] 所述第一分流板1的顶面与所述第二分流板2的底面焊接，所述第一熔料通道槽和所述第二熔料通道槽配合形成熔料通道3；

[0020] 所述熔料通道3设有第一进料通道31、两个第二进料通道32和四个第三进料通道33，四个所述第三进料通道33的两端均连接有十字形出料通道4，所述第一进料通道31连接进料孔5，所述出料通道4的端部均设有出料孔6。

[0021] 具体的，所述进料孔5位于所述第一进料通道31的中部位置。

[0022] 具体的，两个所述第二进料通道32的中部与所述第一进料通道31的两端垂直连接。

[0023] 具体的，四个所述第三进料通道33的中部分别与两个所述第二进料通道32的两端垂直连接。

[0024] 具体的，所述第三进料通道33的两端与所述出料通道4的中部连接。

[0025] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例，对于本领域的普通技术人员而言，可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型，本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

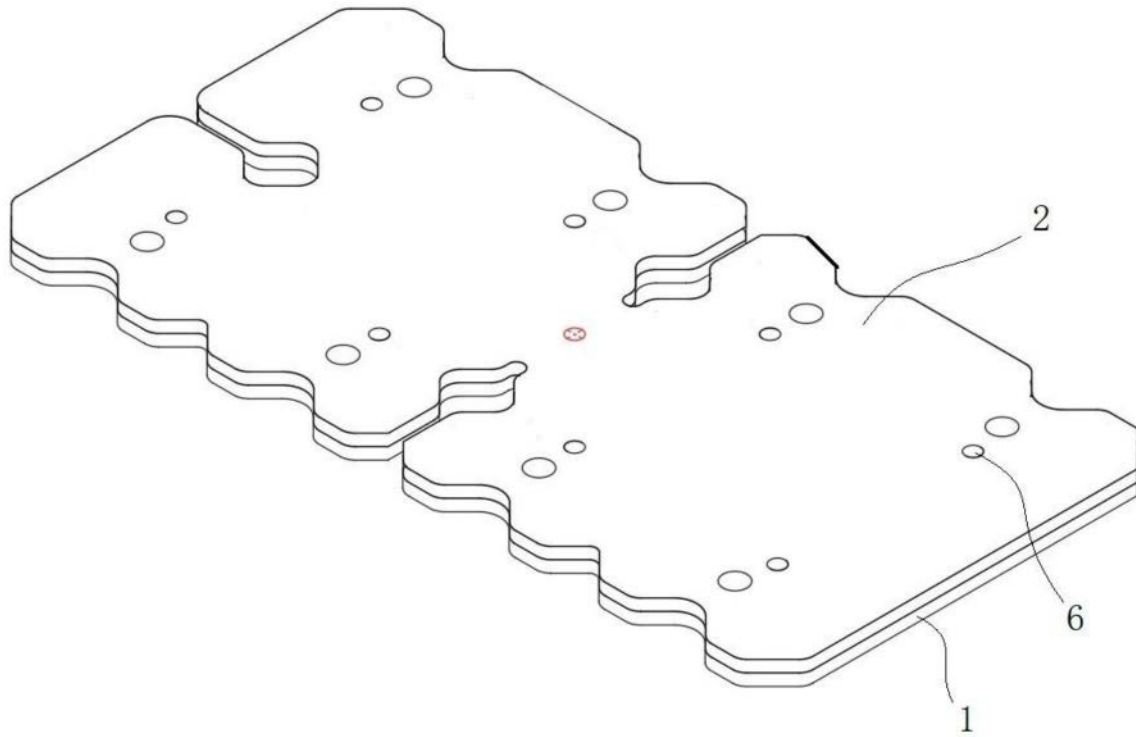


图1

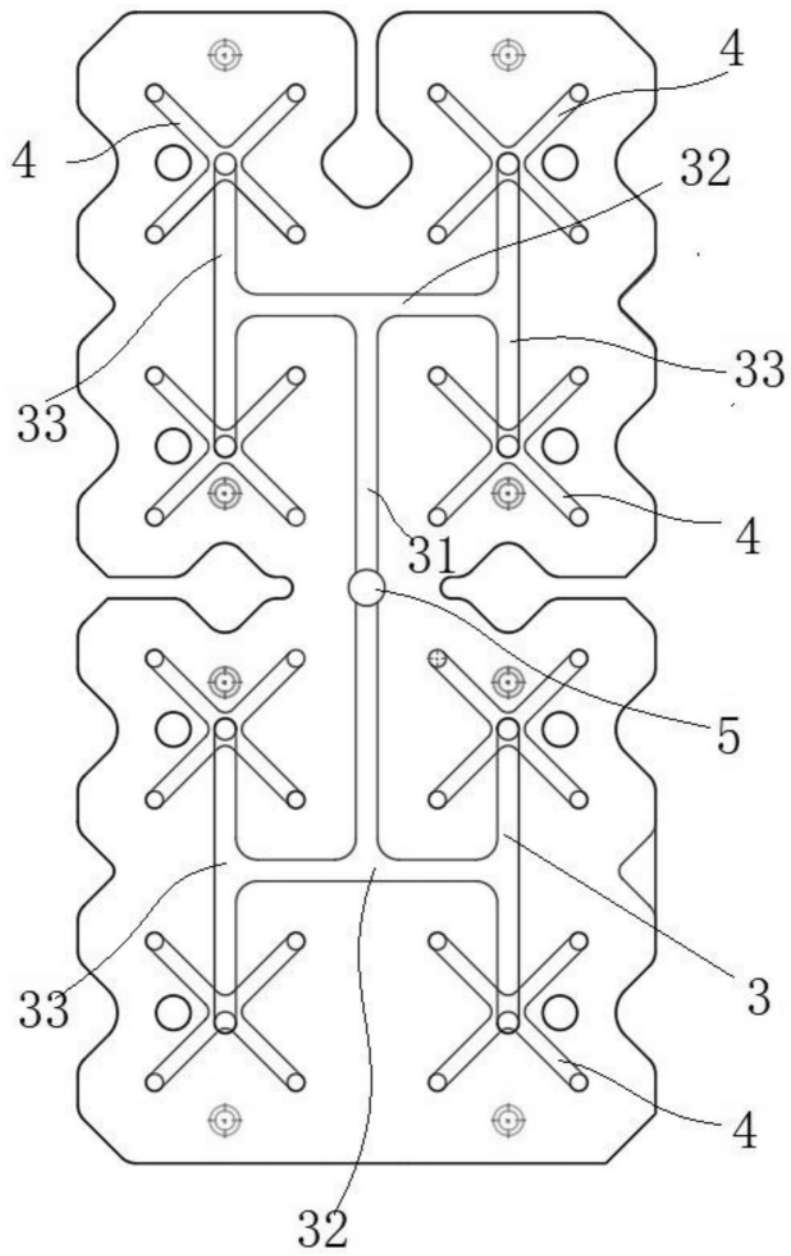


图2

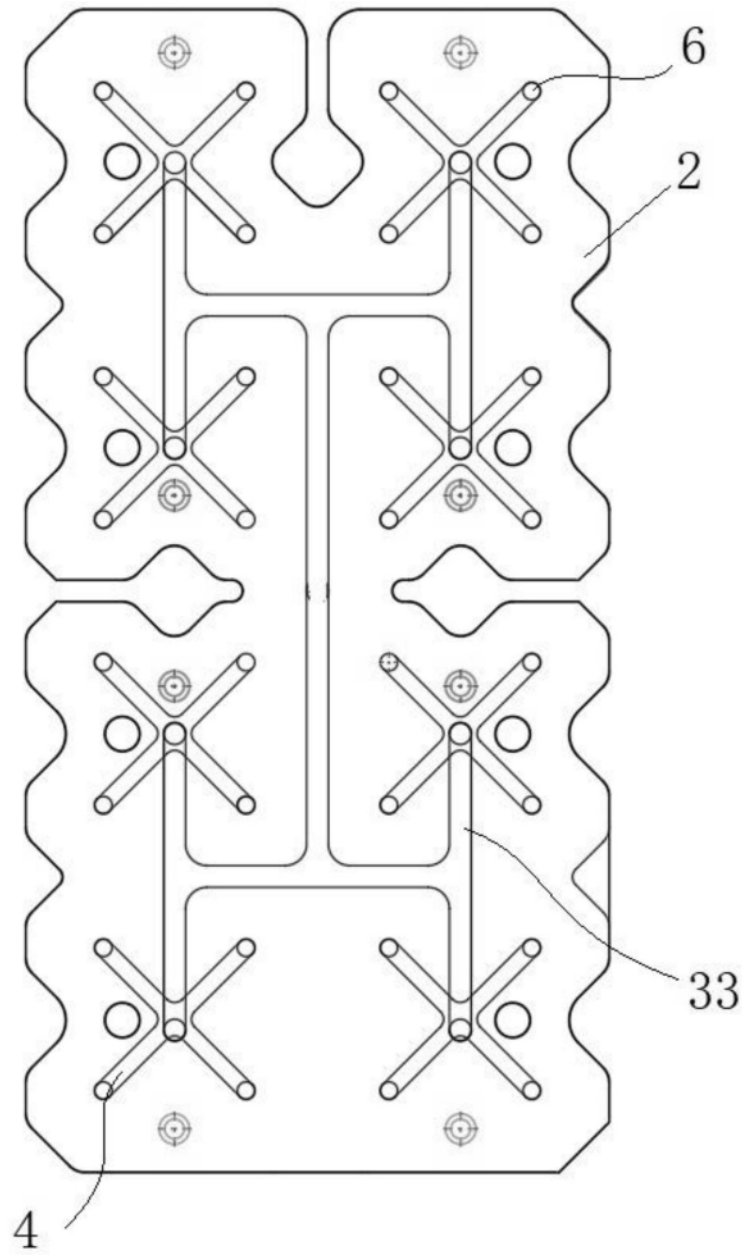


图3