

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

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



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820235313.5

[45] 授权公告日 2009年10月28日

[11] 授权公告号 CN 201333784Y

[22] 申请日 2008.12.19

[21] 申请号 200820235313.5

[73] 专利权人 深圳市鼎盛达模具发展有限公司

地址 518103 广东省深圳市宝安区福永镇和平村福园一路万利达工业园

[72] 发明人 吕根兴

[74] 专利代理机构 深圳市君胜知识产权代理事务所

代理人 王永文

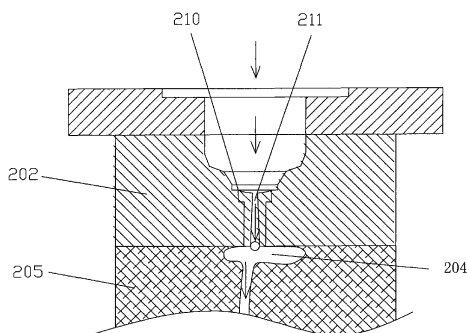
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 2 页

[54] 实用新型名称

一种注塑模具

[57] 摘要

本实用新型公开了一种注塑模具，包括母模仁，该母模仁内设有分流道，该母模仁的上方设有脱料板，其中，在所述脱料板内设有一灌嘴，所述灌嘴内设有一主流道，所述主流道与所述分流道相通；所述灌嘴固定在所述脱料板上，所述灌嘴的长度小于所述脱料板的厚度。本实用新型中的注塑模具通过缩短灌嘴的主流道，保证了熔融流体材料的注塑压力，改善了注塑效果，并达到了节省原材料的目的。



1、一种注塑模具，包括母模仁，该母模仁内设有分流道，该母模仁的上方设有脱料板，其特征在于，在所述脱料板内设有一灌嘴，所述灌嘴内设有一主流道，所述主流道与所述分流道相通；所述灌嘴固定在所述脱料板上，所述灌嘴的长度小于所述脱料板的厚度。

2、如权利要求1所述的注塑模具，其特征在于，所述脱料板包括第一脱料板，所述第一脱料板与所述母模仁之间设置有第二脱料板，所述灌嘴固定在所述第二脱料板上，所述灌嘴主流道的长度与所述第二脱料板厚度相等。

3、如权利要求1所述的注塑模具，其特征在于，在所述脱料板上的所述灌嘴上方开口呈碗形。

4、根据权利要求2所述的注塑模具，其特征在于，所述第一脱料板上，对应所述灌嘴上方的开口呈碗形。

一种注塑模具

技术领域

本实用新型涉及一种注塑模具，尤其涉及一种对注塑模具灌嘴的改进结构。

背景技术

模具中的灌嘴是用于使熔融的流体材料从注塑机的喷嘴注入到模具内部的流道的部件，其有与注塑机的喷嘴相连的灌嘴口与主流道相连接组成，主流道另一端与模具的分流道相通。

目前模具中的灌嘴110通常是直接固定在固定板102上，该灌嘴110的管体延伸设置到脱料板中，以形成主流道111，如图1所示，但这样的固定方式使得灌嘴主流道111太长，流体的注射压力会因流道太长而逐渐减小，影响注塑效果，而且流道太长还会使熔融的塑料流体的流动磨擦阻力加大，使流体流速减慢，造成熔融的流体材料提前固化，不仅影响注塑模具成型效果，同时还会浪费原材料。

因此，现有技术中的注塑模具灌嘴结构还有待改进。

实用新型内容

本实用新型的目的在于提供一种可以保证注塑压力并节省原材料的模具灌嘴结构，通过缩短注塑模具灌嘴中主流道来实现。

本实用新型技术方案是：

提供了一种注塑模具，包括母模仁，该母模仁内设有分流道，该母模仁的上方设有脱料板，其中，在所述脱料板内设有一灌嘴，所述灌嘴内设

有一主流道，所述主流道与所述分流道相通；所述灌嘴固定在所述脱料板上，所述灌嘴的长度小于所述脱料板的厚度。

本实用新型所述的注塑模具，其中，所述脱料板包括第一脱料板，所述第一脱料板与所述母模仁之间设置有第二脱料板，所述灌嘴固定在所述第二脱料板上，所述灌嘴主流道的长度与所述第二脱料板厚度相等。

本实用新型所述的注塑模具，其中，在所述脱料板上的所述灌嘴上方开口呈碗形。

本实用新型所述的注塑模具，其中，所述第一脱料板上，对应所述灌嘴上方的开口呈碗形。

本实用新型中的注塑模具通过缩短灌嘴的主流道，并将灌嘴固定在脱料板上，保证了熔融流体材料的注塑压力，改善了注塑效果，并达到了节省原材料的目的。

附图说明

图 1 为现有技术中的注塑模具灌嘴结构示意图；

图 2 为本实用新型实施例的注塑模具灌嘴结构示意图；

图 3 为本实用新型实施例的包括第二脱料板的注塑模具灌嘴结构示意图。

具体实施方式

以下结合附图，将对本实用新型的较佳实施例加以详细说明。

本实用新型所述的注塑模具为三板模，如图 2 所示，包括母模仁 205、脱料板 202。其中母模仁 205 内设有分流道 204，该母模仁 205 的上方设有脱料板 202，在脱料板 202 内设有一灌嘴，该灌嘴内设置一主流道 211，该主流道 211 与分流道 204 相通，在本实用新型的结构设置中，该灌嘴直接固定在所述脱料板 202 上。灌嘴的长度与所述脱料板的厚度相适应，即灌

嘴的长度小于脱料板的厚度。将灌嘴固定在脱料板上则可以明显缩短灌嘴及其主流道的长度。在所述脱料板上的所述灌嘴上方开口呈碗形，便于熔融注塑材料灌入。

本实用新型中的脱料板可以设置为两块，即第一脱料板 206 和第二脱料板 203，如图 3 所示，其中第二脱料板 203 设置于第一脱料板 206 与母模仁之间，灌嘴 210 固定在第一脱料板 206 上，灌嘴的主流道 211 起始于第二脱料板 206，延伸至母模仁中的分流道 204 入口，其长度与所述第二脱料板 203 的厚度相等。本实用新型所述的注塑模具，所述第一脱料板上，对应所述灌嘴上方的开口呈碗形，便于熔融注塑材料灌入。

注塑模具时，熔融的待成型材料通过灌嘴的开口 210 流入其主流道 211，由于其开口大，主流道短，增加了其注塑压力，流体流经主流道后进入所述分流道 204，分流道 204 与模具浇口连通，将流体注入产品型腔，完成注塑。由于本实用新型方案中的主流道短，注塑压力大，大大减小了原材料的浪费，同时提高了生产力。

当本实用新型的灌嘴结构应用于两板模时，由于两板模没有脱料板，则所述灌嘴直接固定在母模仁上，可以大大缩短其主流道，达到与本实用新型同样的技术效果。

综上所述，本实用新型中的注塑模具通过缩短灌嘴的主流道，并将灌嘴固定在脱料板上，保证了熔融流体材料的注塑压力，改善了注塑效果，并达到了节省原材料的目的。

应当理解的是，对本领域普通技术人员来说，可以根据上述说明加以改进或变换，而所有这些改进和变换都应属于本实用新型所附权利要求的保护范围。

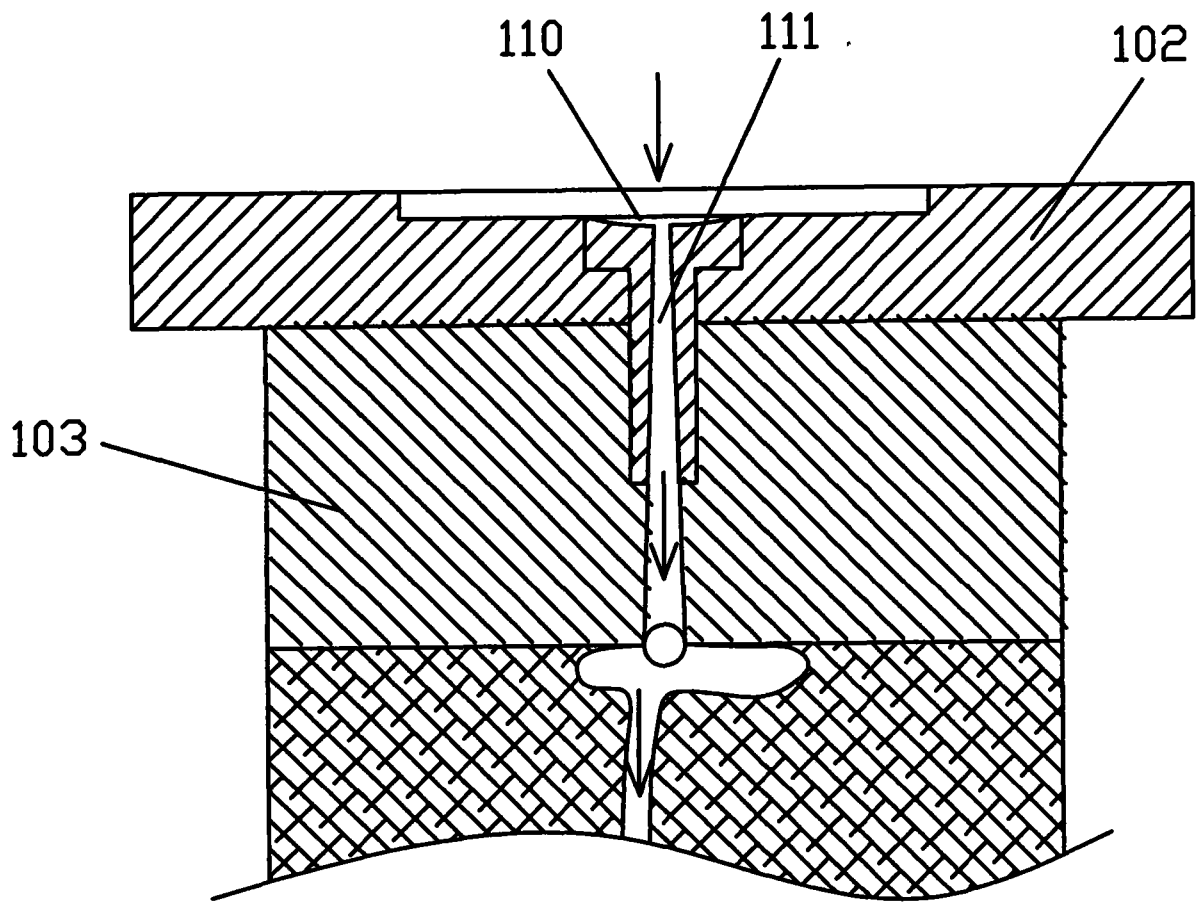


图 1

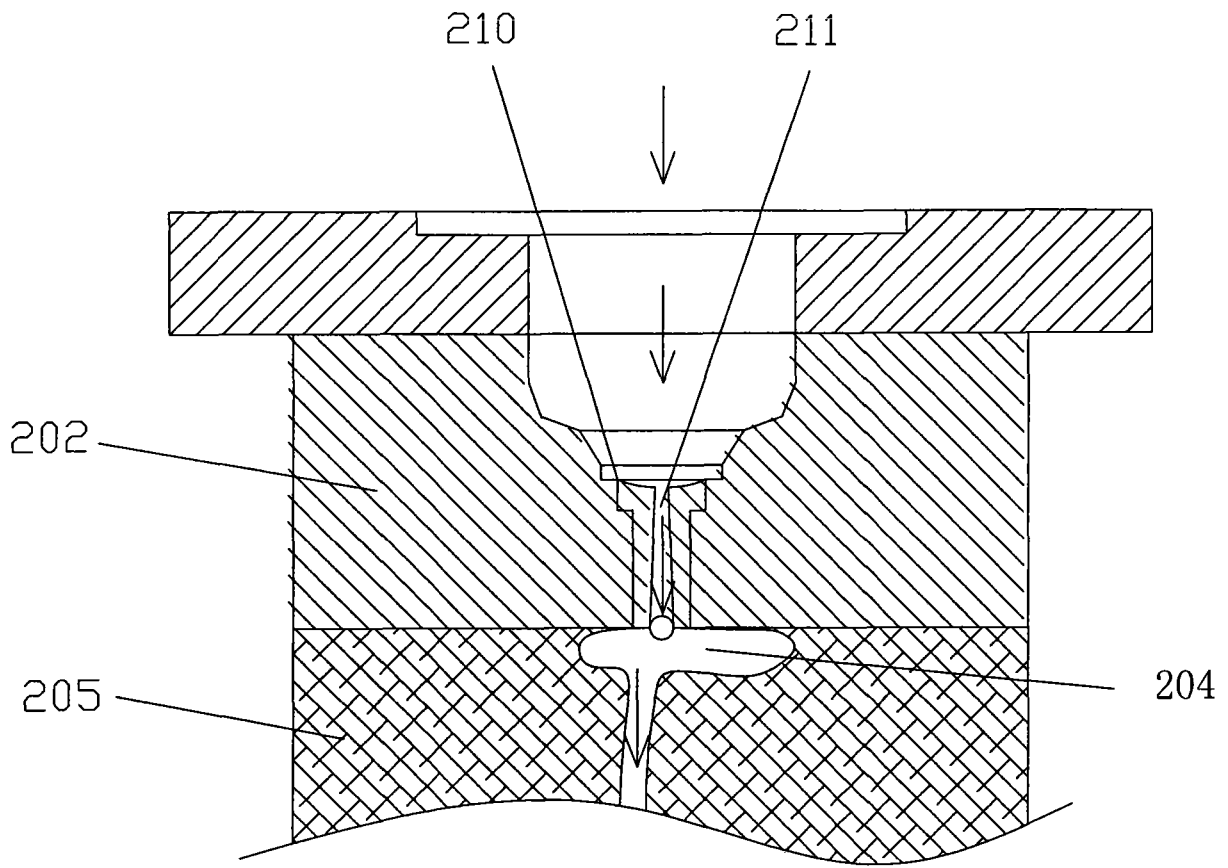


图 2

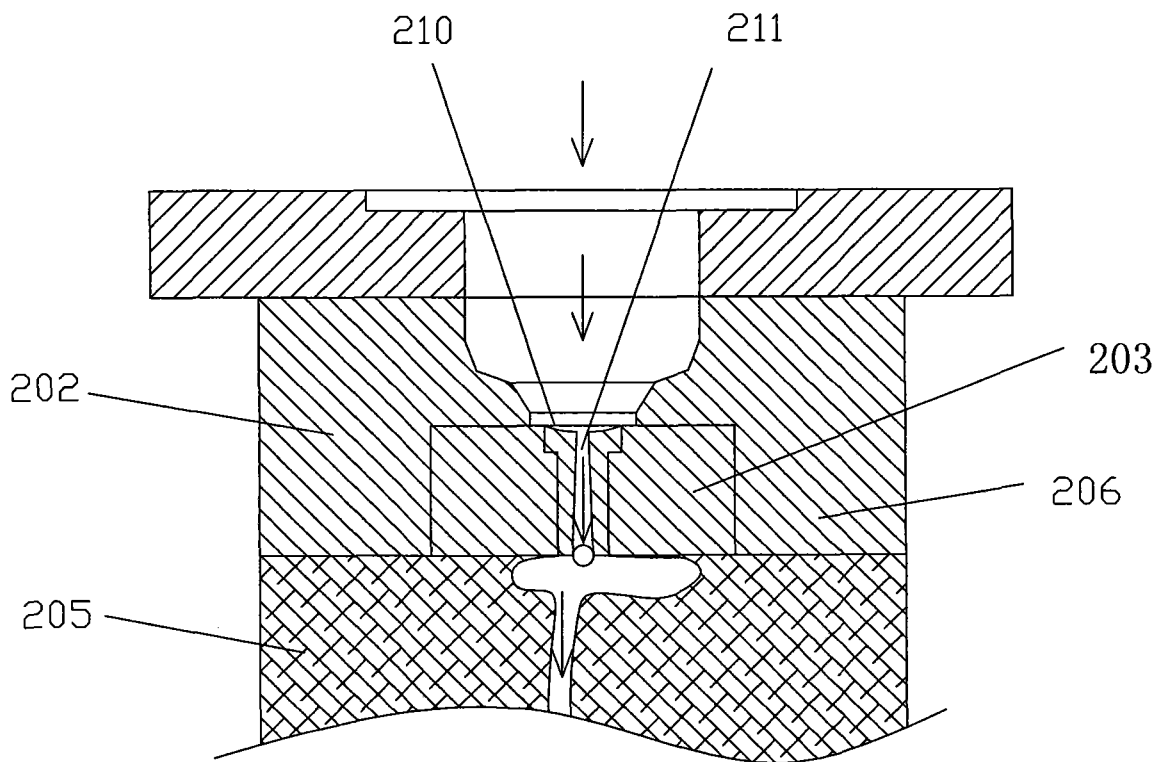


图 3