



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 220280369 U

(45) 授权公告日 2024. 01. 02

(21) 申请号 202321551470.8

(22) 申请日 2023.06.19

(73) 专利权人 金致臻智能科技(苏州)有限公司

地址 215500 江苏省苏州市常熟市支塘镇  
阳桥(2)黄泥娄103号

(72) 发明人 金波

(74) 专利代理机构 苏州高展知识产权代理有限公司

公司 32763

专利代理师 张春林

(51) Int. Cl.

B29C 45/27 (2006.01)

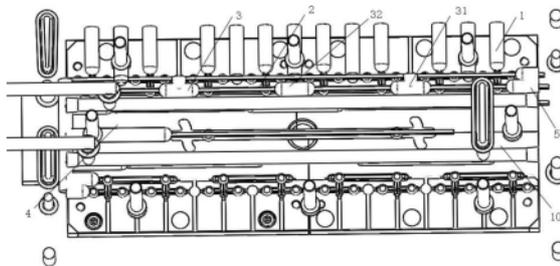
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

均匀入流的高质量注塑成型结构

(57) 摘要

本实用新型均匀入流的高质量注塑成型结构,包括成型模具部,成型模具部上均匀设置有若干侧边入流口,对应侧边入流口,设置有对应流道部,对应流道部上对应若干侧边入流口设置有对应冷料穴部;对应冷料穴部包括若干间隔冷料穴、阻挡冷料穴;侧边入流口形成若干组,每组侧边入流口对应设置一阻挡冷料穴,相邻的侧边入流口组间设置一间隔冷料穴。



1. 一种均匀入流的高质量注塑成型结构,其特征在于:包括成型模具部,成型模具部上均匀设置有若干侧边入流口,对应侧边入流口,设置有对应流道部,对应流道部上对应若干侧边入流口设置有对应冷料穴部;

对应冷料穴部包括若干间隔冷料穴、阻挡冷料穴;

若干侧边入流口形成若干组,每组侧边入流口对应设置一阻挡冷料穴,相邻的侧边入流口组间设置一间隔冷料穴。

2. 根据权利要求1所述的一种均匀入流的高质量注塑成型结构,其特征在于:阻挡冷料穴包括长腰型状的冷料槽A。

3. 根据权利要求2所述的一种均匀入流的高质量注塑成型结构,其特征在于:间隔冷料穴包括匹配阻挡冷料穴的冷料槽B,冷料槽B连接有间隔对应槽。

4. 根据权利要求3所述的一种均匀入流的高质量注塑成型结构,其特征在于:成型模腔的左右任意一侧设置有密集部冷料穴结构,密集部冷料穴结构包括若干密集部冷料槽。

5. 根据权利要求4所述的一种均匀入流的高质量注塑成型结构,其特征在于:若干密集部冷料槽包括位于中部的长位冷料槽,长位冷料槽两侧分布对应设置有若干下级冷料槽。

6. 根据权利要求5所述的一种均匀入流的高质量注塑成型结构,其特征在于:若干下降冷料槽呈对应长位冷料槽渐降的阶梯状分布。

7. 根据权利要求6所述的一种均匀入流的高质量注塑成型结构,其特征在于:成型模腔的左右另一侧设置有补充部冷料槽。

8. 根据权利要求7所述的一种均匀入流的高质量注塑成型结构,其特征在于:补充部冷料槽包括对应或远离侧边入流口设置的边部补充冷料穴。

## 均匀入流的高质量注塑成型结构

### 技术领域

[0001] 本实用新型注塑成型技术及注塑成型装备技术领域,具体的,是一种均匀入流的高质量注塑成型结构。

### 背景技术

[0002] 注塑成型技术领域中,熔融状原料通过热流道后,对应产品模腔进行注塑,熔融状原料再热流道中保存一定的温度,对应进行注塑时,如存在多个注塑口,热流道内的熔融状原料通过注塑口流动至注塑流道,再通过注塑流道进行产品模腔,存在由于注塑流道的长短设置,导致多个注塑口的熔融性原料无法同时的进行产品模腔的流入,无法保证多位流入产品模腔的熔融性原料的温度一致性,进而无法保证产品的质量。

[0003] 因此,有必要提供一种均匀入流的高质量注塑成型结构来解决上述问题。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种均匀入流的高质量注塑成型结构。

[0005] 技术方案如下:

[0006] 一种均匀入流的高质量注塑成型结构,包括成型模具部,成型模具部上均匀设置有若干侧边入流口,对应侧边入流口,设置有对应流道部,对应流道部上对应若干侧边入流口设置有对应冷料穴部;

[0007] 对应冷料穴部包括若干间隔冷料穴、阻挡冷料穴;

[0008] 若干侧边入流口形成若干组,每组侧边入流口对应设置一阻挡冷料穴,相邻的侧边入流口组间设置一间隔冷料穴。

[0009] 进一步的,阻挡冷料穴包括长腰型状的冷料槽A。

[0010] 进一步的,间隔冷料穴包括匹配阻挡冷料穴的冷料槽B,冷料槽B连接有间隔对应槽。

[0011] 进一步的,成型模腔的左右任意一侧设置有密集部冷料穴结构,密集部冷料穴结构包括若干密集部冷料槽。

[0012] 进一步的,若干密集部冷料槽包括位于中部的长位冷料槽,长位冷料槽两侧分布对应设置有若干下级冷料槽。

[0013] 进一步的,若干下级冷料槽呈对应长位冷料槽渐降的阶梯状分布。

[0014] 进一步的,成型模腔的左右另一侧设置有补充部冷料槽。

[0015] 进一步的,补充部冷料槽包括对应或远离侧边入流口设置的边部补充冷料穴。

[0016] 与现有技术相比,本实用新型通过均匀入流的模具结构,保证产品注塑成型时流入产品型腔的多个入流口的温度一致性,保证产品质量。

### 附图说明

[0017] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0018] 图2是图1中的局部放大图之一；

[0019] 图3是图1中的局部放大图之二。

### 具体实施方式

[0020] 实施例：

[0021] 请参阅图1至图3,本实施例展示一种均匀入流的高质量注塑成型结构,包括成型模具部100,成型模具部100上均匀设置有若干侧边入流口1,对应侧边入流口1,设置有对应流道部2,对应流道部2上对应若干侧边入流口设置有对应冷料穴部3；

[0022] 对应冷料穴部3包括若干间隔冷料穴31、阻挡冷料穴32；

[0023] 若干侧边入流口1形成若干组,每组侧边入流口对应设置一阻挡冷料穴32,相邻的侧边入流口组间设置一间隔冷料穴31。

[0024] 阻挡冷料穴32包括长腰型状的冷料槽A320。

[0025] 间隔冷料穴31包括匹配阻挡冷料穴的冷料槽B310,冷料槽B310连接有间隔对应槽311。

[0026] 成型模腔的左右任意一侧设置有密集部冷料穴结构4,密集部冷料穴结构4包括若干密集部冷料槽。

[0027] 若干密集部冷料槽包括位于中部的长位冷料槽40,长位冷料槽两侧分布对应设置有若干下级冷料槽41。

[0028] 若干下级冷料槽41呈对应长位冷料槽40渐降的阶梯状分布。

[0029] 成型模腔的左右另一侧设置有补充部冷料槽5。

[0030] 补充部冷料槽5包括对应或远离侧边入流口1设置的边部补充冷料穴51。

[0031] 与现有技术相比,本实用新型通过均匀入流的模具结构,保证产品注塑成型时流入产品型腔的多个入流口的温度一致性,保证产品质量。

[0032] 以上所述的仅是本实用新型的一些实施方式。对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

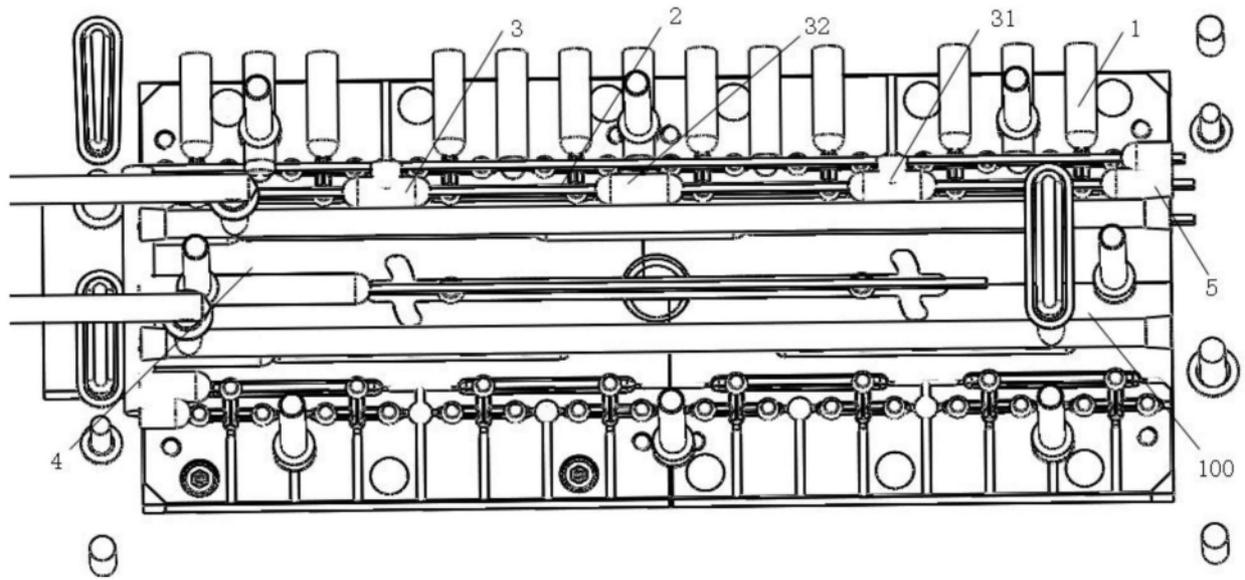


图1

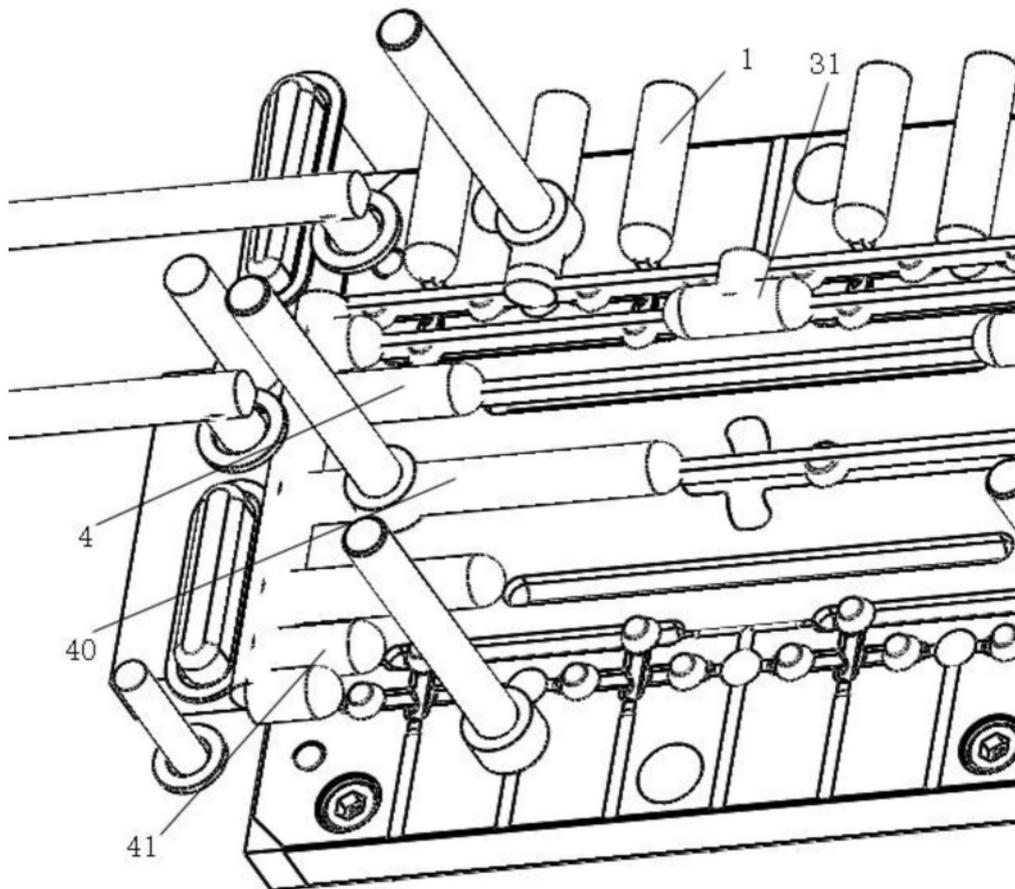


图2

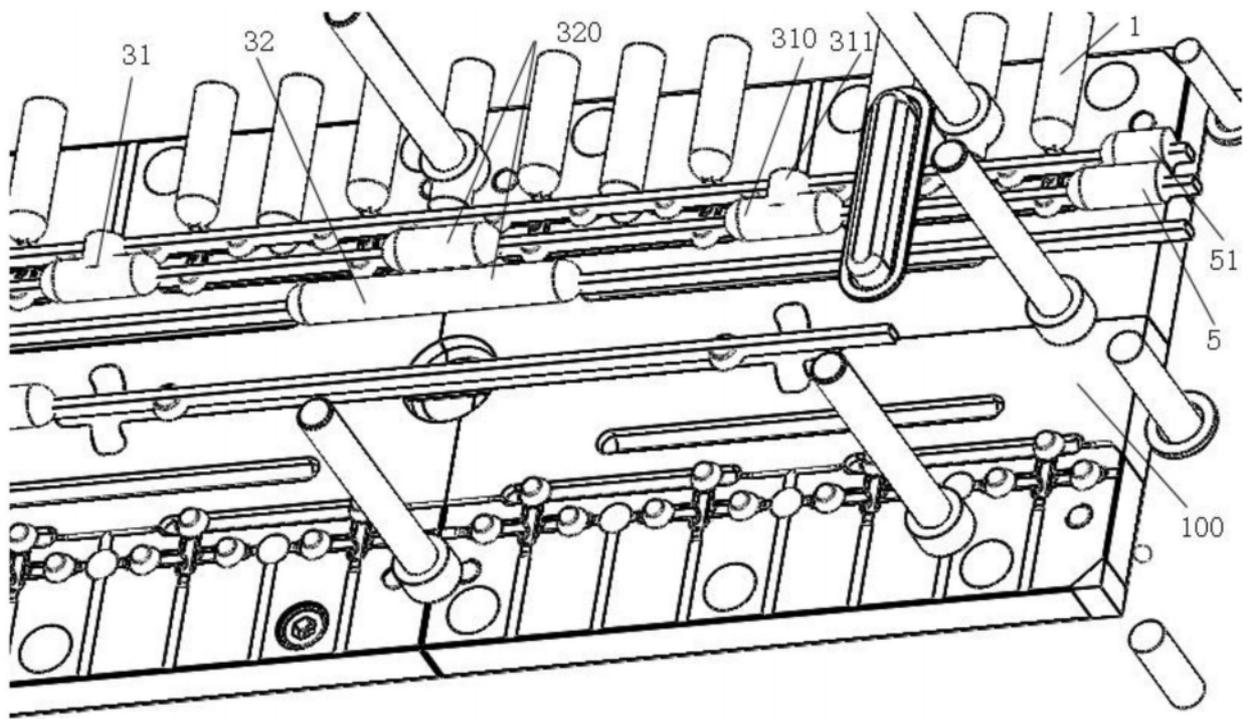


图3