



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206953449 U

(45)授权公告日 2018.02.02

(21)申请号 201720407143.3

(22)申请日 2017.04.18

(73)专利权人 东莞市隆凯塑胶五金制品有限公司

地址 523000 广东省东莞市长安镇锦厦河南工业区西南朗路21号厂房首层

(72)发明人 董坤 曾俊辉 刘杨

(74)专利代理机构 深圳市千纳专利代理有限公司 44218

代理人 易朝晖

(51)Int.Cl.

B29C 45/27(2006.01)

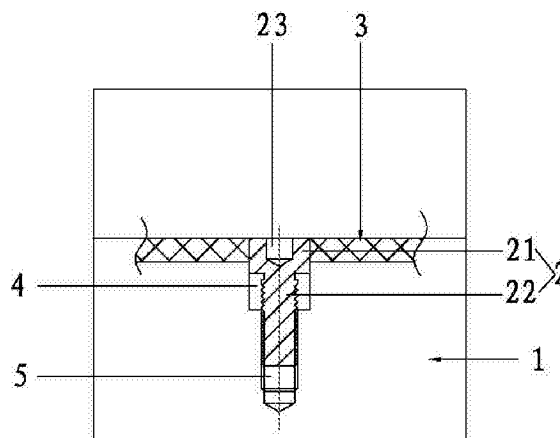
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

模具平衡注胶调节机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种模具平衡注胶调节机构,其包括型芯和调节器,该调节器包括螺帽部和与该螺帽部相连接的螺杆部,所述型芯上设有与型腔相连通的流道,于流道上径向设有一与所述螺帽部相适配的安装腔,该安装腔的底面设有与螺杆部相适配的螺纹孔,所述螺杆部拧入螺纹孔;本实用新型结构巧妙,合理在各个流道上设有调节器,可以根据该流道的长度以及与其相连的型腔尺寸大小来相应调节调节器的高度,进而来控制每个流道的截面积从而有效控制每个产品的填充压力和时间,使得填充均匀的同时,又能提高产品合格率,保证产品质量,满足多样化生产需求,生产效率高;另外整体结构简单、紧凑,成本低,易于实现,利于推广应用。



1. 一种模具平衡注胶调节机构,其特征在于,其包括型芯和调节器,该调节器包括螺帽部和与该螺帽部相连接的螺杆部,所述型芯上设有与型腔相连通的流道,于流道上径向设有一与所述螺帽部相适配的安装腔,该安装腔的底面设有与螺杆部相适配的螺纹孔,所述螺杆部拧入螺纹孔,并使该螺帽部的顶面与安装腔的开口相平齐,所述螺帽部的厚度为安装腔的深度的 $1/3 \sim 1/2$,所述螺帽部的顶面中心位置凹入形成扳手位。

2. 根据权利要求1所述的模具平衡注胶调节机构,其特征在于:所述扳手位的横截面外形轮廓为正六边形。

模具平衡注胶调节机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及模具技术领域,具体涉及一种应用在模具中的模具平衡注胶调节机构。

背景技术

[0002] 模具是注塑成型中不可缺少的重要装备。注塑成型是将热熔状态的塑胶材料高速的注入到模具内具有所需形状的密闭成型空间中,等塑胶材料冷却固化后,打开模具将固化的塑胶加工物顶出,以获得成型品的方法。由于注塑成型方法具有成型费用低、成型周期短、成型过程简单及易于成型形状复杂的塑胶产品等特点,因此在塑胶产品制造领域应用极为普遍。

[0003] 在注塑模制造过程中为控制成本,通常将规格尺寸不一致的多个甚至几十个产品在一个模具里成型。由于产品尺寸不一致或者流道长度不一致导致注塑时产品填充不均匀,有些产品还未填充完成,有些产品已经因压力过大而溢胶,使得生产时产品合格率下降。

实用新型内容

[0004] 针对上述不足,本实用新型的目的在于,提供一种结构设计巧妙、合理,能灵活调节各个流道的截面积,使得填充均匀的同时,又能提高产品合格率的模具平衡注胶调节机构。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型所提供的技术方案是:一种模具平衡注胶调节机构,其包括型芯和调节器,该调节器包括螺帽部和与该螺帽部相连接的螺杆部,所述型芯上设有与型腔相连通的流道,于流道上径向设有一与所述螺帽部相适配的安装腔,该安装腔的底面设有与螺杆部相适配的螺纹孔,所述螺杆部拧入螺纹孔,并使该螺帽部的顶面与安装腔的开口相平齐,所述螺帽部的厚度为安装腔的深度的 $1/3 \sim 1/2$,所述螺帽部的顶面中心位置凹入形成扳手位。

[0006] 作为本实用新型的一种改进,所述扳手位的横截面外形轮廓为正六边形。

[0007] 本实用新型的有益效果为:本实用新型结构巧妙,合理在各个流道上设有调节器,可以根据该流道的长度以及与其相连的型腔尺寸大小来相应调节调节器的高度,进而来控制每个流道的截面积从而有效控制每个产品的填充压力和时间,使得填充均匀的同时,又能提高产品合格率,保证产品质量,满足多样化生产需求,生产效率高;另外整体结构简单、紧凑,成本低,易于实现,利于推广应用。

[0008] 下面结合附图与实施例,对本实用新型进一步说明。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 参见图1,本实施例提供一种模具平衡注胶调节机构,其包括型芯1和调节器2,该调节器2包括螺帽部21和与该螺帽部21相连接的螺杆部22,所述型芯1上设有与型腔相连通的流道3,于流道3上径向设有一与所述螺帽部21相适配的安装腔4,该安装腔4的底面设有与螺杆部22相适配的螺纹孔5,所述螺杆部22拧入螺纹孔5,并使该螺帽部21的顶面与安装腔4的开口相平齐,所述螺帽部21的厚度为安装腔4的深度的 $1/3 \sim 1/2$,所述螺帽部21的顶面中心位置凹入形成扳手位。本实施例中,较佳的,所述扳手位23的横截面外形轮廓为正六边形,其它实施例中,也可以为三角形、四角形、五角形等。

[0011] 生产时,由于各个流道3上设有调节器2,可以根据该流道3的长度以及与其相连的型腔尺寸大小来相应调节调节器2的高度,即调整螺帽部21伸长流道3的长度,进而来控制每个流道3的截面积,从而有效控制每个产品的填充压力和时间,使得填充均匀的同时,又能提高产品合格率,保证产品质量,满足多样化生产需求,生产效率高。

[0012] 根据上述说明书的揭示和教导,本实用新型所属领域的技术人员还可以对上述实施方式进行变更和修改。因此,本实用新型并不局限于上面揭示和描述的具体实施方式,对本实用新型的一些修改和变更也应当落入本实用新型的权利要求的保护范围内。此外,尽管本说明书中使用了一些特定的术语,但这些术语只是为了方便说明,并不对本实用新型构成任何限制。如本实用新型上述实施例所述,采用与其相同或相似的结构而得到的其它结构的机构,均在本实用新型保护范围内。

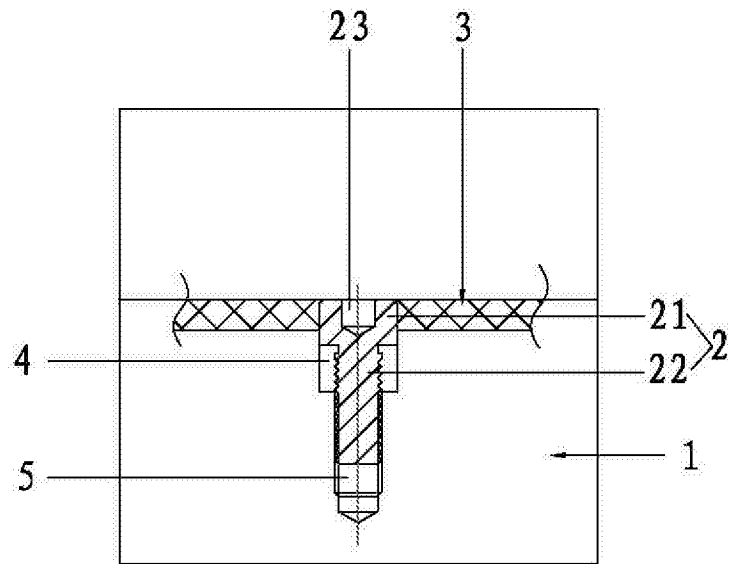


图1