



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209869288 U

(45)授权公告日 2019.12.31

(21)申请号 201920364728.0

(22)申请日 2019.03.21

(73)专利权人 英柯欧模具(上海)有限公司

地址 201300 上海市浦东新区南汇工业园
区宣中路399号16幢

(72)发明人 时难难

(74)专利代理机构 上海天翔知识产权代理有限公司 31224

代理人 吕伴

(51)Int.Cl.

B29C 45/27(2006.01)

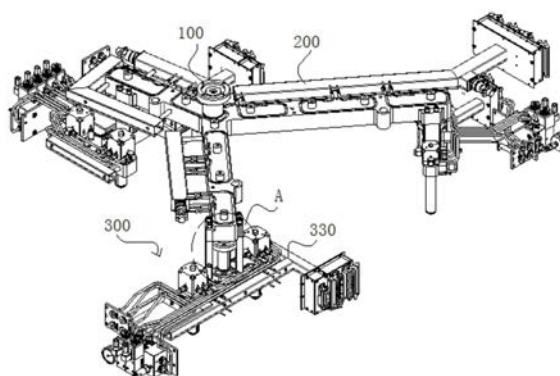
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种应用于注塑模具的多合一热流道结构

(57)摘要

本实用新型公开了一种应用于注塑模具的多合一热流道结构,包括设置在大机台上的主喷嘴和分流板;在所述大机台上设有至少两个用于注塑产品的模腔,在所述大机台上还设有用于将熔融的塑料注塑至对应的模腔内形成所需要的注塑产品的小注塑模具,在所述分流板上设有至少两个与小注塑模具相对应的分流道,每一条分流道的进料口分别与主喷嘴相连通,每一条分流道的出料口分别与其对应的小注塑模具的小主喷嘴相连通。本实用新型能够使用吨位较大的大机台生产多种规格的体积较小的注塑产品,在生产体积较小的注塑产品时无需进行停机操作,大机台能够得到灵活的使用和生产成本低。



1. 一种应用于注塑模具的多合一热流道结构,包括设置在大机台上的主喷嘴和分流板;

其特征在于,在所述大机台上设有至少两个用于注塑注塑产品的模腔,在所述大机台上还设有用于将熔融的塑料注塑至对应的模腔内形成所需要的注塑产品的小注塑模具,在所述分流板上设有至少两个与小注塑模具相对应的分流道,每一条分流道的进料口分别与主喷嘴相连通,每一条分流道的出料口分别与其对应的小注塑模具的小主喷嘴相连通。

2. 如权利要求1所述的一种应用于注塑模具的多合一热流道结构,其特征在于:在所述分流板上设有三条与小注塑模具相对应的分流道,所述分流板整体呈Y形,所述主喷嘴设置在三条分流道的交点处。

3. 如权利要求1所述的一种应用于注塑模具的多合一热流道结构,其特征在于:在所述分流板上且位于分流道的出料口的位置的两侧分别设有连接凸耳,在所述连接凸耳上沿其长度方向间隔设有多个通孔,在所述小注塑模具的小主喷嘴的两侧分别设有与连接凸耳相对应的支撑块,在所述支撑块上端开设有与通孔相对应的螺纹孔,选用螺钉穿过通孔与螺纹孔配合将小注塑模具固定在分流板上,且使小注塑模具的小喷嘴与分流道相连通。

一种应用于注塑模具的多合一热流道结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具技术领域,特别涉及到一种应用于注塑模具的多合一热流道结构。

背景技术

[0002] 注塑模具是一种生产塑胶制品的工具,也是赋予塑胶制品完整结构和精确尺寸的工具。注塑成型是批量生产某些形状复杂部件时用到的一种加工方法。具体指将受热融化的塑料由注塑机高压射入模腔,经冷却固化后,得到成形品。

[0003] 目前,注塑生产体积较小的注塑产品时,需要吨位较小的机台,生产体积较大的注塑产品时,需要吨位较大的机台,当生产体积较小的注塑产品的产量较大时,也就是说吨位较小的机台不足时,也无法使用吨位较大的机台进行生产,需要对吨位较大的机台进行停机操作,限制了吨位较大的机台的使用范围,给注塑模具的生产工作带来了较大的不便。

[0004] 然而针对现有技术的不足,研发者有必要研制一种设计合理、结构简单、操作方便,能够使用吨位较大的大机台生产多种规格的体积较小的注塑产品,在生产体积较小的注塑产品时无需进行停机操作,大机台能够得到灵活的使用和生产成本低的应用于注塑模具的多合一热流道结构。

实用新型内容

[0005] 为解决现有技术存在的问题,本实用新型目的提供了一种设计合理、结构简单、操作方便,能够使用吨位较大的大机台生产多种规格的体积较小的注塑产品,在生产体积较小的注塑产品时无需进行停机操作,大机台能够得到灵活的使用和生产成本低的应用于注塑模具的多合一热流道结构。

[0006] 为解决以上技术问题,本实用新型采用以下技术方案来实现的:

[0007] 一种应用于注塑模具的多合一热流道结构,包括设置在大机台上的主喷嘴和分流板;

[0008] 其特征在于,在所述大机台上设有至少两个用于注塑产品的模腔,在所述大机台上还设有用于将熔融的塑料注塑至对应的模腔内形成所需要的注塑产品的小注塑模具,在所述分流板上设有至少两个与小注塑模具相对应的分流道,每一条分流道的进料口分别与主喷嘴相连通,每一条分流道的出料口分别与其对应的小注塑模具的小主喷嘴相连通。

[0009] 在本实用新型的一个优选实施例中,在所述分流板上设有三条与小注塑模具相对应的分流道,所述分流板整体呈Y形,所述主喷嘴设置在三条分流道的交点处。

[0010] 在本实用新型的一个优选实施例中,在所述分流板上且位于分流道的出料口的位置的两侧分别设有连接凸耳,在所述连接凸耳上沿其长度方向间隔设有多个通孔,在所述小注塑模具的小主喷嘴的两侧分别设有与连接凸耳相对应的支撑块,在所述支撑块上端开设有与通孔相对应的螺纹孔,选用螺钉穿过通孔与螺纹孔配合将小注塑模具固定在分流板

上,且使小注塑模具的小喷嘴与分流道相连通。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型在吨位较大的大机台上还设有用于将熔融的塑料注塑至对应的模腔内形成所需要的体积较小的注塑产品的小注塑模具,在分流板上设有至少两个与小注塑模具相对应的分流道,每一条分流道的进料口分别与主喷嘴相连通,每一条分流道的出料口分别与其对应的小注塑模具的小主喷嘴相连通,采用此种结构能够使用吨位较大的大机台生产多种规格的体积较小的注塑产品,在生产体积较小的注塑产品时无需进行停机操作,大机台能够得到灵活的使用和降低了该多合一热流道结构生产成本。

附图说明

[0012] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0013] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0014] 图2为图1的A处放大图。

[0015] 图3为图2的B-B剖视图。

具体实施方式

[0016] 为了使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体图示,进一步阐述本实用新型。

[0017] 参照图1-图3所示,图中给出的为一种应用于注塑模具的多合一热流道结构,包括设置在大机台上的主喷嘴100和分流板200。

[0018] 在大机台上设有至少两个用于注塑产品的模腔,在大机台上还设有用于将熔融的塑料注塑至对应的模腔内形成所需要的注塑产品的小注塑模具 300。

[0019] 在分流板200上设有至少两个与小注塑模具300相对应的分流道210,每一条分流道210的进料口分别与主喷嘴100相连通,每一条分流道210的出料口分别与其对应的小注塑模具300的小主喷嘴310相连通。

[0020] 在分流板200上设有三条与小注塑模具300相对应的分流道210,分流板200整体呈Y形,主喷嘴100设置在三条分流道210的交点处,熔融的塑胶通过注塑机流入主喷嘴100内,然后通过主喷嘴100流入到三条分流道210内,最后通过三条分流道210分别流入到与其相对应的小注塑模具300内。

[0021] 在分流板200上且位于分流道210的出料口的位置的两侧分别设有连接凸耳220,在连接凸耳220上沿其长度方向间隔设有多个通孔,在小注塑模具 300的小主喷嘴310的两侧分别设有与连接凸耳220相对应的支撑块320,在支撑块320上端开设有与通孔相对应的螺纹孔,选用螺钉400穿过通孔与螺纹孔配合将小注塑模300具固定在大机台上,且使小注塑模具300的小喷嘴310与分流道210相连通。

[0022] 小主喷嘴310包括上喷嘴311和下喷嘴312,下喷嘴312设置在小注塑模具300的小分流板330上,且下喷嘴312的出料口与小注塑模具300的小分流板330的小分流道的进料口相连通,上喷嘴311通过螺纹连接在下喷嘴312 的上端上,上喷嘴311的进料口与分流板200

的分流道210的出料口相连通。

[0023] 在上喷嘴311和下喷嘴312的外侧包覆有护套313,护套313能够对上喷嘴311和下喷嘴312进行有效的保护,在上喷嘴311与分流板200之间设有密封垫,有效的提高了上喷嘴311与分流板200之间的密封性能。

[0024] 综上所述本实用新型在吨位较大的大机台上还设有用于将熔融的塑料注塑至对应的模腔内形成所需要的体积较小的注塑产品的小注塑模具,在分流板上设有至少两个与小注塑模具相对应的分流道,每一条分流道的进料口分别与主喷嘴相连通,每一条分流道的出料口分别与其对应的小注塑模具的小主喷嘴相连通,采用此种结构能够使用吨位较大的大机台生产多种规格的体积较小的注塑产品,在生产体积较小的注塑产品时无需进行停机操作,大机台能够得到灵活的使用和降低了该多合一热流道结构生产成本。

[0025] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等同物界定。

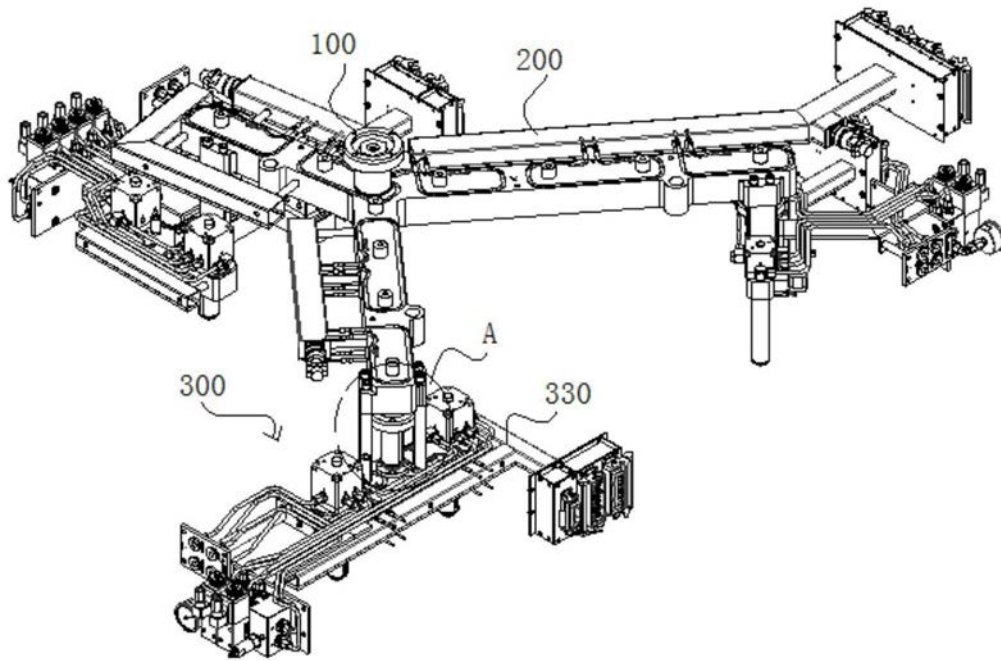


图1

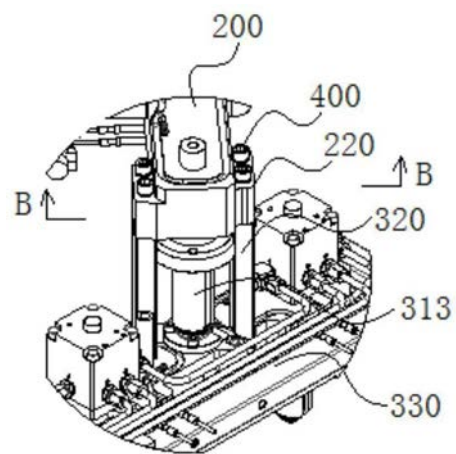


图2

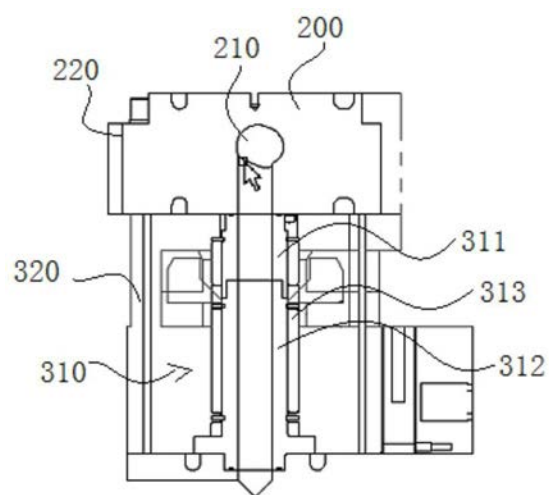


图3