



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204525985 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 05

(21) 申请号 201520028749. 7

(22) 申请日 2015. 01. 16

(73) 专利权人 江西亚中电子科技有限公司

地址 330800 江西省宜春市高安市新世纪工业园亚中路

(72) 发明人 刘伟

(74) 专利代理机构 江西省专利事务所 36100

代理人 胡里程

(51) Int. Cl.

B29C 45/27(2006. 01)

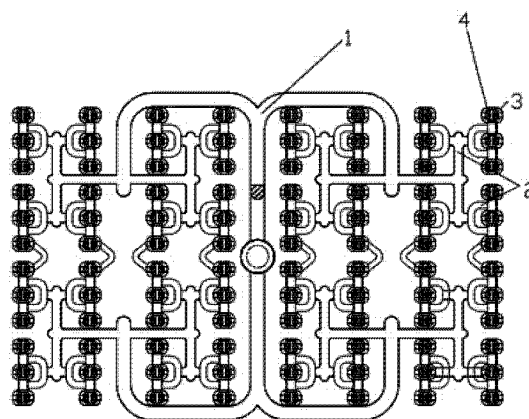
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

塑胶模具流道

(57) 摘要

一种塑胶模具流道,该流道包括主流道、分流道、灌点。分流道在主流道两侧,灌点分布于分流道两侧并垂直于分流道平面,灌点高度为10MM,灌点点顶端分4个分灌点,分别位于灌点的4个角上。本实用新型的优点在于:把灌点细分为4个分灌点,可实现平衡式进胶,使模具中768穴型腔能在同一时间完成填充。避免了型腔过多导致的产品不饱满、缺穴等异常。



1. 一种塑胶模具流道,其特征在于:该流道包括主流道、分流道、灌点;分流道在主流道两侧,灌点分布于分流道两侧并垂直于分流道平面,灌点高度为 10MM,灌点点顶端分 4 个分灌点,分别位于灌点的 4 个角上。

塑胶模具流道

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种发光二极管支架,尤其是一种塑胶模具流道。

背景技术

[0002] 因注塑模具无法满足更多排数的填充要求,目前市面上的 2016SMD 贴片支架纵向排列为最多为 22 排,主要为流道灌点为单个灌点,容易造成进胶不饱满。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供塑胶模具流道,该模块以巧妙的结构设计,使纵向的排列更多。

[0004] 本实用新型的技术方案为:一种塑胶模具流道,该流道包括主流道、分流道、灌点。分流道在主流道两侧,灌点分布于分流道两侧并垂直于分流道平面,灌点高度为 10MM,灌点点顶端分 4 个分灌点,分别位于灌点的 4 个角上。

[0005] 本实用新型的优点在于:把灌点细分为 4 个分灌点,可实现平衡式进胶,使模具中 768 穴型腔能在同一时间完成填充。避免了型腔过多导致的产品不饱满、缺穴等异常。

附图说明

[0006] 图 1 为本实用新型塑胶模具流道正视图;

[0007] 图 2 为本实用新型塑胶模具流道俯视图

[0008] 图 3 为本实用新型塑胶模具流道分灌点放大立体图。

具体实施方式

[0009] 一种塑胶模具流道,该流道包括主流道 1、分流道 2、灌点 3。分流道在主流道两侧,灌点分布于分流道两侧并垂直于分流道平面,灌点高度为 10MM,灌点点顶端分 4 个分灌点 4,分别位于灌点的 4 个角上。

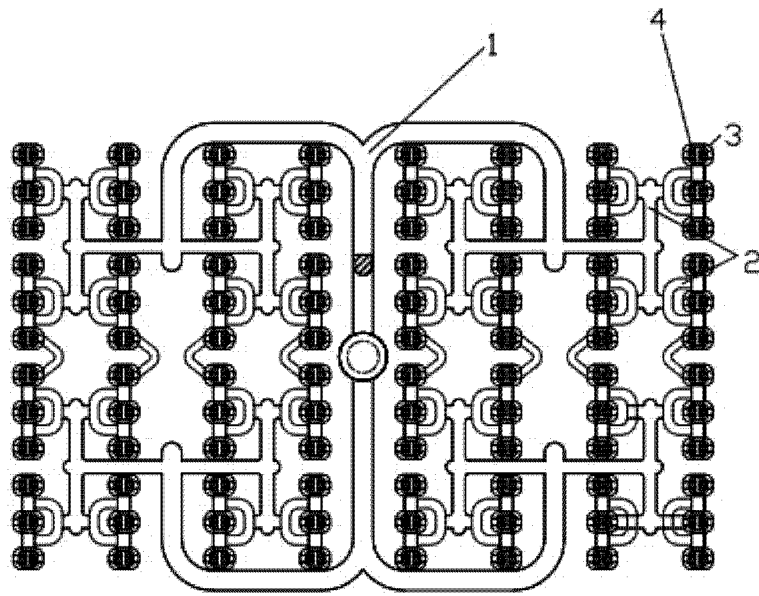


图 1

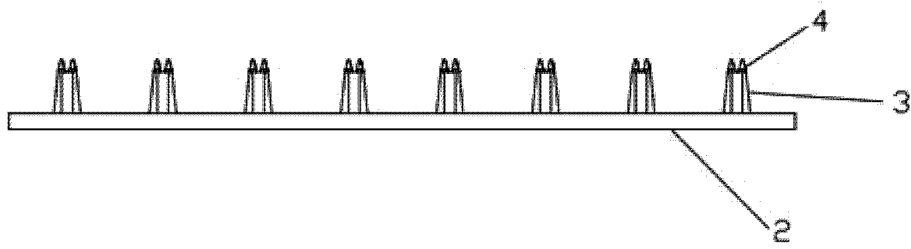


图 2

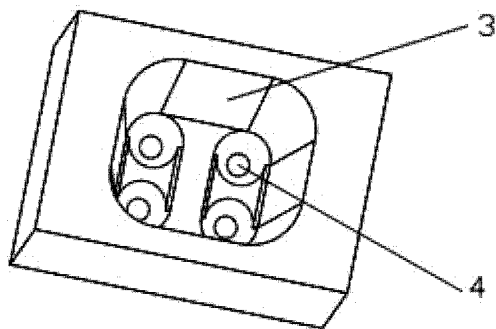


图 3