(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202037812 U
(45)授权公告日 2011.11.16

(21)申请号 201120142739.8

(22)申请日 2011.05.05

(73)专利权人 深圳通达电子有限公司
地址 518000 广东省深圳市宝安区沙井共和村第八工业区第1栋1楼、2楼、3楼

(72)发明人 邹春勇

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

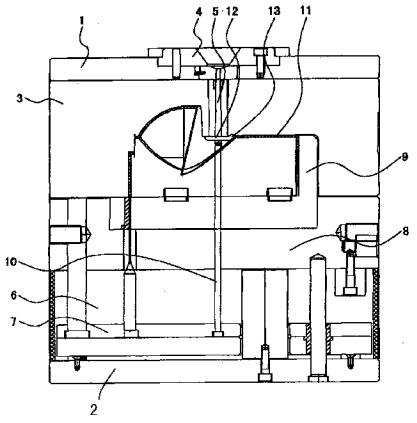
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种注塑模具浇口结构

(57)摘要

本实用新型公开了一种注塑模具浇口结构，该模具包括上模板、下模板和定模板，所述上模板中设置有浇嘴套，上模板与定模板连接，所述定模板中开设有主流道，所述浇嘴套连通主流道，下模板上安装有模脚和顶板，模脚上安装有动模板，动模板内安装动模镶块，动模板、动模镶块与定模板之间构成模腔，顶板上连接顶杆，顶杆穿过动模板和动模镶块与成型产品相接触。本方案使得注塑过程中的塑料从产品的一侧注入，使产品的表面没有注塑的流痕，产品表面光滑、平整，并且产品的浇口料位于产品的侧面或侧壁，对产品上下表面无影响，产品外形美观。



CN 202037812 U

1. 一种注塑模具浇口结构，该模具包括上模板、下模板和定模板，所述上模板中设置有浇嘴套，上模板与定模板连接，其特征在于：所述定模板中开设有主流道，所述浇嘴套连通主流道，下模板上安装有模脚和顶板，模脚上安装有动模板，动模板内安装动模镶块，动模板、动模镶块与定模板之间构成模腔，顶板上连接顶杆，顶杆穿过动模板和动模镶块与成型产品相接触。

2. 根据权利要求 1 所述的注塑模具浇口结构，其特征在于：所述的动模镶块上制有侧流道，侧流道连通主流道，侧流道中设制有侧浇口，侧浇口连通模腔。

一种注塑模具浇口结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具领域，具体是一种注塑模具的浇口结构。

背景技术

[0002] 采用注塑模具生产塑料产品，例如化妆品盒等，该类产品要求盒体上、下表面光滑、平整，无痕迹，但现有技术采用传统方式生产，即包括一副模具，模具的进料流道及浇口位于产品的上表面或者下表面上，注塑后在产品的上表面或者下表面留有注塑流痕和浇口痕迹，产品表面不光滑，外形不美观。

实用新型内容

[0003] 针对上述问题，本实用新型旨在提供一种采用侧浇口进料，全产品表面无注塑流痕和浇口痕迹的注塑模具侧浇口结构。

[0004] 为实现该技术目的，本实用新型的方案是：一种注塑模具浇口结构，该模具包括上模板、下模板和定模板，所述上模板中设置有浇嘴套，上模板与定模板连接，所述定模板中开设有主流道，所述浇嘴套连通主流道，下模板上安装有模脚和顶板，模脚上安装有动模板，动模板内安装动模镶块，动模板、动模镶块与定模板之间构成模腔，顶板上连接顶杆，顶杆穿过动模板和动模镶块与成型产品相接触。

[0005] 作为优选，所述的动模镶块上制有侧流道，侧流道连通主流道，侧流道中设制有侧浇口，侧浇口连通模腔。

[0006] 本方案的结构使得注塑过程中的塑料从产品的一侧注入，使产品 的表面没有注塑的流痕，产品表面光滑、平整，并且产品的浇口料位于产品的侧面或侧壁，对产品上下表面无影响，产品外形美观。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型做进一步详细说明。

[0009] 如图 1 所示，本实用新型的一种注塑模具浇口结构，包括上模板 1 和下模板 2，上模板连接定模板 3，上模板中安有浇嘴套 4，定模板中制有主流道 5，浇嘴套连通主流道 5，下模板上安装模脚 6 和顶板 7，模脚上安装动模板 8，动模板内安装模镶块 9，动模板 8，动模镶块 9 与定模板之间构成模腔，模腔中有成型产品 11，顶板上连接顶杆 10，顶杆穿过动模板和动模镶块与成型产品 11 相接触，其特征在于所述的动模镶块 9 上制有侧流道 12，侧流道 12 连通主流道 5，侧流道 12 中制有侧浇口 13，侧浇口 13 连通模腔。本方案在所述的动模镶块 9 上制有侧流道 12，侧流道 12 连通主流道 5，侧流道 12 中制有侧浇口 13，侧浇口 13 连通模腔，就是把模具的浇口放在产品的侧壁，其注塑过程是塑料先从注塑机中注入浇嘴套 4，经

过主流道 5，再进入侧流道 12 中，最后从侧流道 12 的侧浇口 13 注入模腔内，

[0010] 在侧浇口进料流道，在所述的动模镶块上制有侧流道，侧流道连通主流道，侧流道中制有侧浇口，侧浇口连通模腔，就是把模具的浇口放在产品的侧壁，其注塑过程是塑料先从注塑机中注入浇嘴套，经过主流道，再进入侧流道中，最后从侧流道的侧浇口注入模腔内，由 于塑料从产品的一侧注入，使产品的表面没有注塑的流痕，产品表面光滑、平整，并且产品的浇口料位于产品的侧面或侧壁，对产品上下表面无影响，产品外形美观。

[0011] 以上所述，仅为本实用新型的较佳实施例，并不用以限制本实用新型，凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何细微修改、等同替换和改进，均应包含在本实用新型技术方案的保护范围之内。

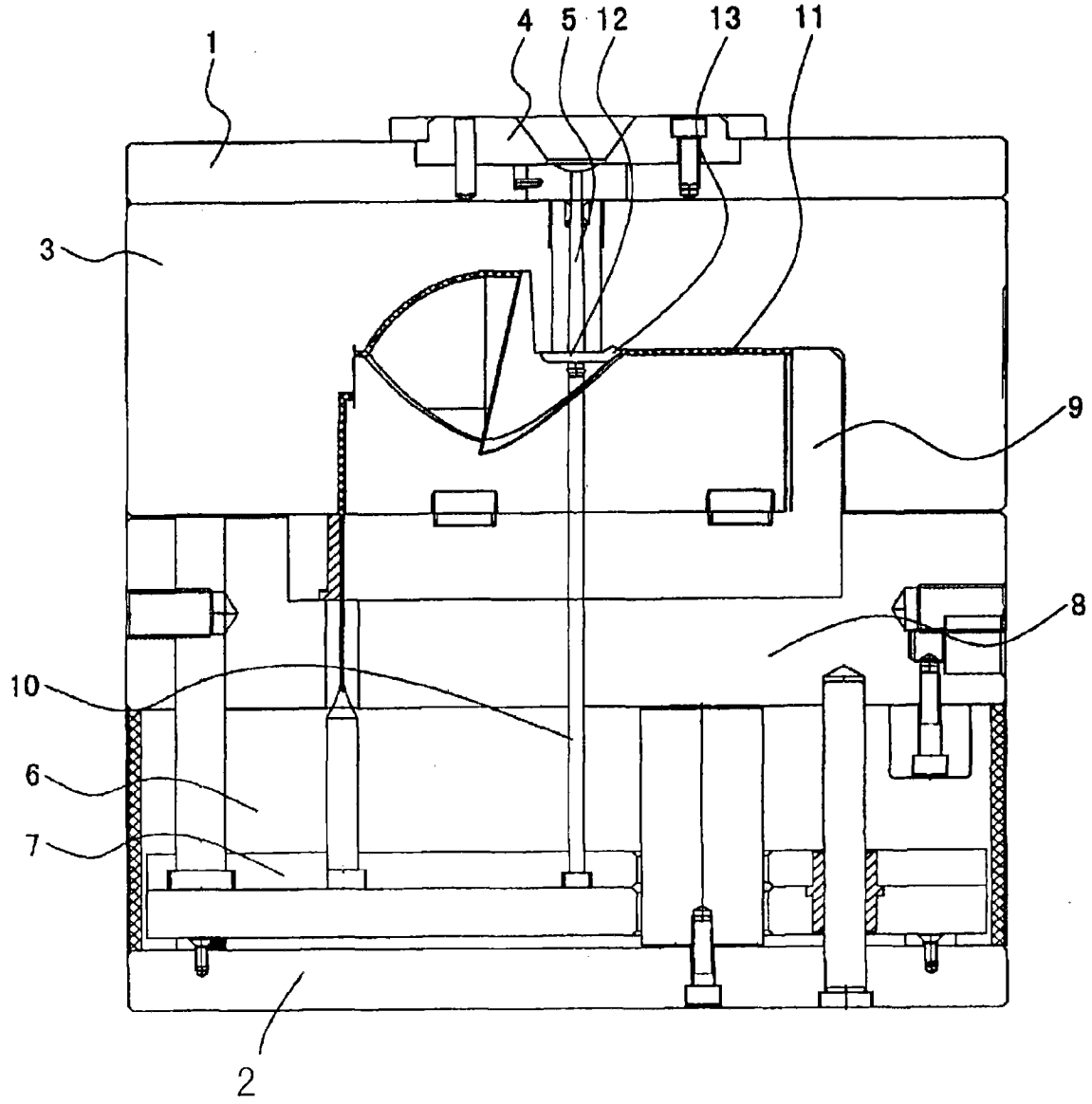


图 1