



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203901649 U

(45) 授权公告日 2014. 10. 29

(21) 申请号 201420264080. 7

(22) 申请日 2014. 05. 22

(73) 专利权人 台州市新立模塑有限公司

地址 318020 浙江省台州市黄岩区西工业园
区北院路 886 号

(72) 发明人 黄伟军

(74) 专利代理机构 浙江杭州金通专利事务所有
限公司 33100

代理人 王官明

(51) Int. Cl.

B29C 45/27(2006. 01)

B29C 45/28(2006. 01)

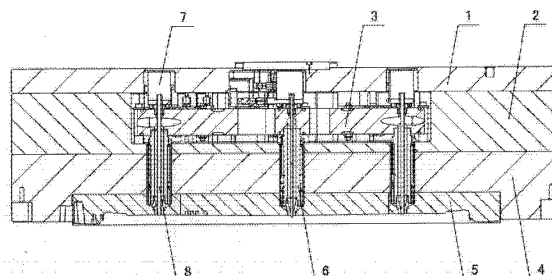
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种注塑模具的针阀式型腔进浇口

(57) 摘要

一种注塑模具的针阀式型腔进浇口, 包括上复板, 上复板下设置型腔垫板, 型腔垫板中设置流道板, 型腔垫板下设置型腔, 型腔中设置型腔镶块, 其特征在于: 所述的流道板下设置浇口, 浇口穿过型腔垫板、型腔和型腔镶块与模腔相通, 在流道板上设置气缸, 气缸的活塞杆连接针阀, 气缸带动针阀与浇口的下口部相配合。当模腔中注满胶料后, 由气缸带动针阀向下移动, 使针阀下端堵住浇口下口部, 由于浇口直接从模腔进胶料, 并由针阀堵住浇口, 浇口中的胶料与塑料件相分离, 塑料件冷却时, 浇口中的胶料不会被冷却, 从而不会产生废料, 减少废料浪费, 降低生产成本, 无需人工进行剪废料, 减小工人劳动强度, 提高了生产效率。



1. 一种注塑模具的针阀式型腔进浇口,包括上复板(1),上复板下设置型腔垫板(2),型腔垫板中设置流道板(3),型腔垫板下设置型腔(4),型腔中设置型腔镶块(5),其特征在于:所述的流道板(3)下设置浇口(6),浇口穿过型腔垫板(2)、型腔(4)和型腔镶块(5)与模腔相通,在流道板(3)上设置气缸(7),气缸的活塞杆连接针阀(8),气缸带动针阀与浇口(6)的下口部相配合。

一种注塑模具的针阀式型腔进浇口

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具，特别是涉及一种注塑模具的针阀式型腔进浇口。

背景技术

[0002] 现有注塑模具通常是将浇口设置在上复板和型腔垫板中，浇口中热融的胶料经热流道输送至注塑模具的模腔中，该结构存在的缺点是：当注塑成型的塑料件冷却后，在热流道中热融的胶料也随之冷却，形成废料，在将塑料件顶出时，需将废料一同顶出，再由工人手动将废料剪掉，增加了工人的劳动强度，降低了生产效率，并导致大量废料的浪费，若要将废料再重新利用，则要把废料粉碎、造粒，加工麻烦，增加了加工步骤，提高了生产成本。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是为了克服已有技术存在的缺点，提供一种将浇口直接从注塑模具的模腔中注入胶料，并由阀针封住浇口，消除废料，减少废料的浪费，降低了生产成本，减小工人劳动强度，提高生产效率的一种注塑模具的针阀式型腔进浇口。

[0004] 本实用新型一种注塑模具的针阀式型腔进浇口的技术方案是：包括上复板，上复板下设置型腔垫板，型腔垫板中设置流道板，型腔垫板下设置型腔，型腔中设置型腔镶块，其特征在于：所述的流道板下设置浇口，浇口穿过型腔垫板、型腔和型腔镶块与模腔相通，在流道板上设置气缸，气缸的活塞杆连接针阀，气缸带动针阀与浇口的下口部相配合。

[0005] 本实用新型公开了一种注塑模具的针阀式型腔进浇口，通过将浇口穿过型腔垫板、型腔和型腔镶块，直接与注塑模具的模腔相通，而在流道板上设置气缸，气缸的活塞杆连接针阀，针阀经伸入浇口中，当模腔中注满胶料后，由气缸的活塞杆带动针阀向下移动，使针阀下端堵住浇口的下口部，在模腔中的塑料件完全冷却成型后，模具开模，并将成型的塑料件顶出，而由于浇口直接从模腔进胶料，并由针阀堵住浇口，浇口中的胶料与塑料件相分离，塑料件冷却时，浇口中的胶料不会被冷却，从而不会产生废料，减少废料的浪费，降低了生产成本，也无需人工进行剪废料，减小工人劳动强度，提高了生产效率。

附图说明

[0006] 图 1 是一种注塑模具的针阀式型腔进浇口的结构示意图。

具体实施方式

[0007] 本实用新型涉及一种注塑模具的针阀式型腔进浇口，如图 1 所示，包括上复板 1，上复板下设置型腔垫板 2，型腔垫板中设置流道板 3，型腔垫板下设置型腔 4，型腔中设置型腔镶块 5，其特征在于：所述的流道板 3 下设置浇口 6，浇口穿过型腔垫板 2、型腔 4 和型腔镶块 5 与模腔相通，在流道板 3 上设置气缸 7，气缸的活塞杆连接针阀 8，气缸带动针阀与浇口 6 的下口部相配合。通过将浇口 6 穿过型腔垫板 2、型腔 4 和型腔镶块 5，直接与注塑模具的模腔相通，而在流道板 3 上设置气缸 7，气缸的活塞杆连接针阀 8，针阀经伸入浇口

6 中,当模腔中注满胶料后,由气缸 7 的活塞杆带动针阀 8 向下移动,使针阀下端堵住浇口 6 的下口部,在模腔中的塑料件完全冷却成型后,模具开模,并将成型的塑料件顶出,而由于浇口 6 直接从模腔进胶料,并由针阀堵住浇口,浇口中的胶料与塑料件相分离,塑料件冷却时,浇口中的胶料不会被冷却,从而不会产生废料,减少废料的浪费,降低了生产成本,也无需人工进行剪废料,减小工人劳动强度,提高了生产效率。

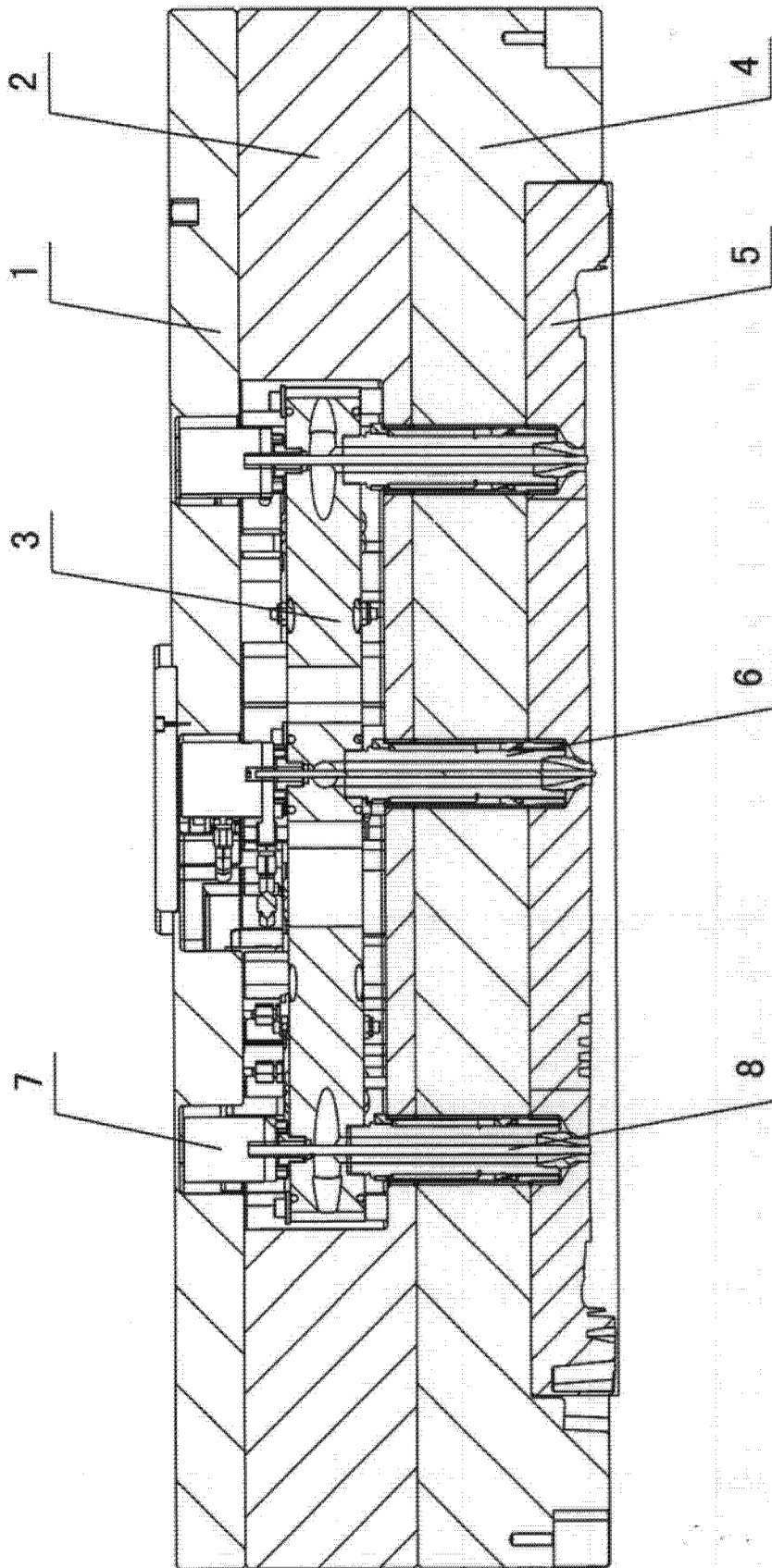


图 1