



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203973957 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 03

(21) 申请号 201420323906. 2

(22) 申请日 2014. 06. 18

(73) 专利权人 圣万提注塑工业(苏州)有限公司

地址 215021 江苏省苏州市苏州工业园区港
田工业坊 12B

(72) 发明人 郭利 李立桥

(74) 专利代理机构 苏州创元专利商标事务所有
限公司 32103

代理人 范晴

(51) Int. Cl.

B29C 45/28(2006. 01)

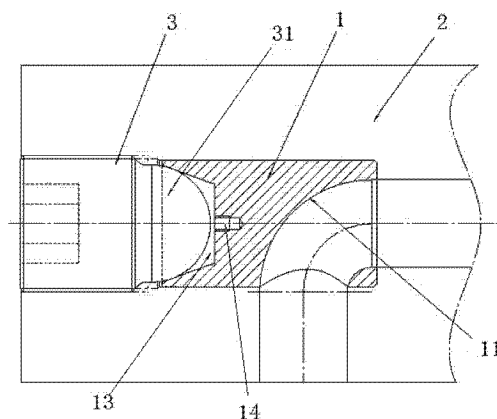
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种用于热流道分流板的转角堵头

(57) 摘要

本实用新型公开了一种用于热流道分流板的转角堵头,包括圆柱形堵头本体,堵头本体前端预加工有与分流板内的流道相对应的弧形转角。所述堵头本体后端开有螺纹,后端内部开有锥形凹槽,锥形凹槽底部还开有两个定位销孔。所述圆柱形堵头本体与分流板的堵头孔之间过盈装配,其后端还配合有一螺纹堵头,所述螺纹堵头前端设有与锥形凹槽相配合的球形面。本实用新型所述的用于热流道分流板的转角堵头,由于转角堵头为预加工好的成品,在加工工艺上能很好的掌控其品质,直接用配套的工具安装到分流板即可,亦不需要做防呆的设计;预加工好的成品转角堵头可以作成库存,一旦有订单可以直接领用,此转角堵头可以将可拆换,也为以后的维修维护提供便。



1. 一种用于热流道分流板的转角堵头,其特征在于:包括圆柱形堵头本体,所述圆柱形堵头本体与分流板的堵头孔之间过盈装配;所述堵头本体前端预加工有与分流板内的流道相对应的弧形转角;所述堵头本体后端开有螺纹,后端内部开有锥形凹槽;所述堵头本体装入分流板后,其后端还配合有一螺纹堵头,所述螺纹堵头前端设有与锥形凹槽相配合的球形面。

2. 根据权利要求1所述的用于热流道分流板的新型堵头,其特征在于:所述堵头本体的锥形凹槽底部还开有两个定位销孔。

一种用于热流道分流板的转角堵头

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种用于热流道分流板的转角堵头。

背景技术

[0002] 热流道如何快速换色是注塑生产中的一个技术要点,因为产品有多样性,多种色彩,所以在一种颜色注塑生产一定量以后要换一种颜色生产,这个时候如果换色不彻底,在之后的产品注塑生产的时候可能会夹杂一些之前的颜色,这样就导致产品不合格了。对于如何克服换色难题,首先可以从热流道喷嘴结构中来设计专门用于换色的结构,或者加一些换色配件,比如换色帽;流道转角处,分流板的堵头处,这个地方是最有可能产生死角的地方,所以流道必须圆滑过渡、无死角,这样才有利于快速换色。现有的分流板堵头的加工品质较难保障,加工时间也比较长。

发明内容

[0003] 本实用新型目的是:提供一种用于热流道分流板的高品质、方便加工的转角堵头。

[0004] 本实用新型的技术方案是:

[0005] 一种用于热流道分流板的转角堵头,包括圆柱形堵头本体,所述堵头本体前端预加工有与分流板内的流道相对应的弧形转角。

[0006] 优选的,所述堵头本体后端开有螺纹,后端内部开有锥形凹槽。

[0007] 优选的,所述堵头本体的锥形凹槽底部还开有两个定位销孔。

[0008] 优选的,所述圆柱形堵头本体与分流板的堵头孔之间过盈装配。

[0009] 进一步优选的所述堵头本体装入分流板后,其后端还配合有一螺纹堵头,所述螺纹堵头前端设有与锥形凹槽相配合的球形面。

[0010] 本实用新型所述的用于热流道分流板的转角堵头,由于转角堵头为预加工好的成品,在加工工艺上能很好的掌控其品质,直接用配套的工具安装到分流板即可,亦不需要做防呆的设计;预加工好的成品转角堵头可以作成库存,一旦有订单可以直接领用,此转角堵头可以将可拆换,也为以后的维修维护提供便。

附图说明

[0011] 下面结合附图及实施例对本实用新型作进一步描述:

[0012] 图1为本实用新型所述的转角堵头的示意图;

[0013] 图2为本实用新型实施例的转角堵头主安装于分流板内的剖视图;

[0014] 图3为本实用新型实施例的转角堵头主安装于分流板内的另一角度的剖视图。

具体实施方式

[0015] 如图1-3所示,本实用新型所揭示的用于热流道分流板的转角堵头,包括圆柱形堵头本体1,所述堵头本体前端预加工有与分流板内的流道相对应的弧形转角11,所

述堵头本体后端开有螺纹 12, 后端内部开有锥形凹槽 13, 所述堵头本体的锥形凹槽底部还开有两个定位销孔 14。

[0016] 如图 2 和 3 所示, 所述圆柱形堵头本体 1 与分流板 2 的堵头孔之间过盈装配, 需先将转角堵头进行冷冻处理, 再用工具通过设置锥形凹槽 13 底部的两个水平定位销孔 14, 把冷冻好的转角堵头准确装入到分流板, 再将螺纹堵头 3 装入分流板, 螺纹堵头 3 前端的球形面 31 与锥形凹槽 13 的侧壁接触, 侧壁会扩张, 能使转角堵头与分流板之间的密封面达到很好的封胶效果。弧形转角 11 设计成大圆弧转角不仅能增加剪切率, 还能提升料的流动性, 不易产生残料。

[0017] 上述实施例只为说明本实用新型的技术构思及特点, 其目的在于让熟悉此项技术的人能够了解本实用新型的内容并据以实施, 并不能以此限制本实用新型的保护范围。凡根据本实用新型主要技术方案的精神实质所做的修饰, 都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

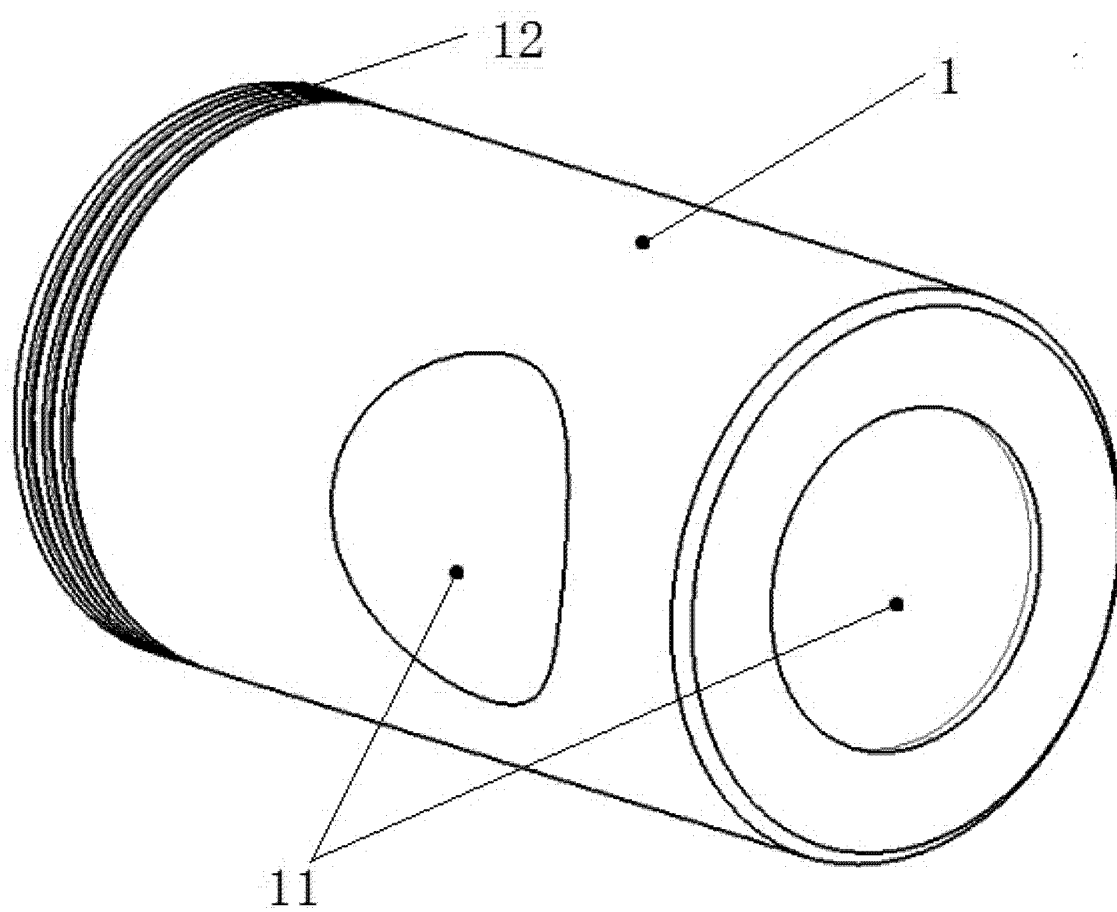


图 1

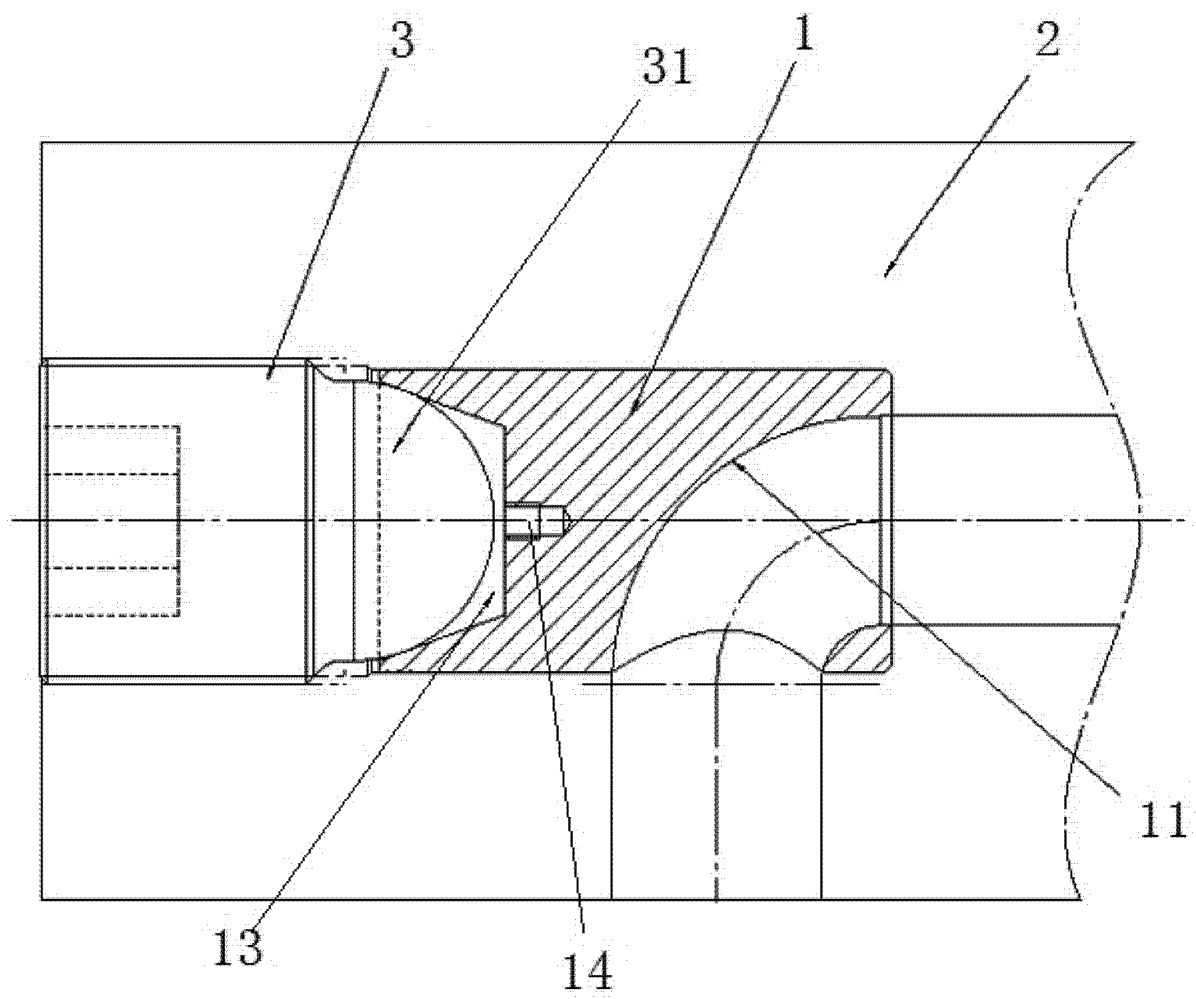


图 2

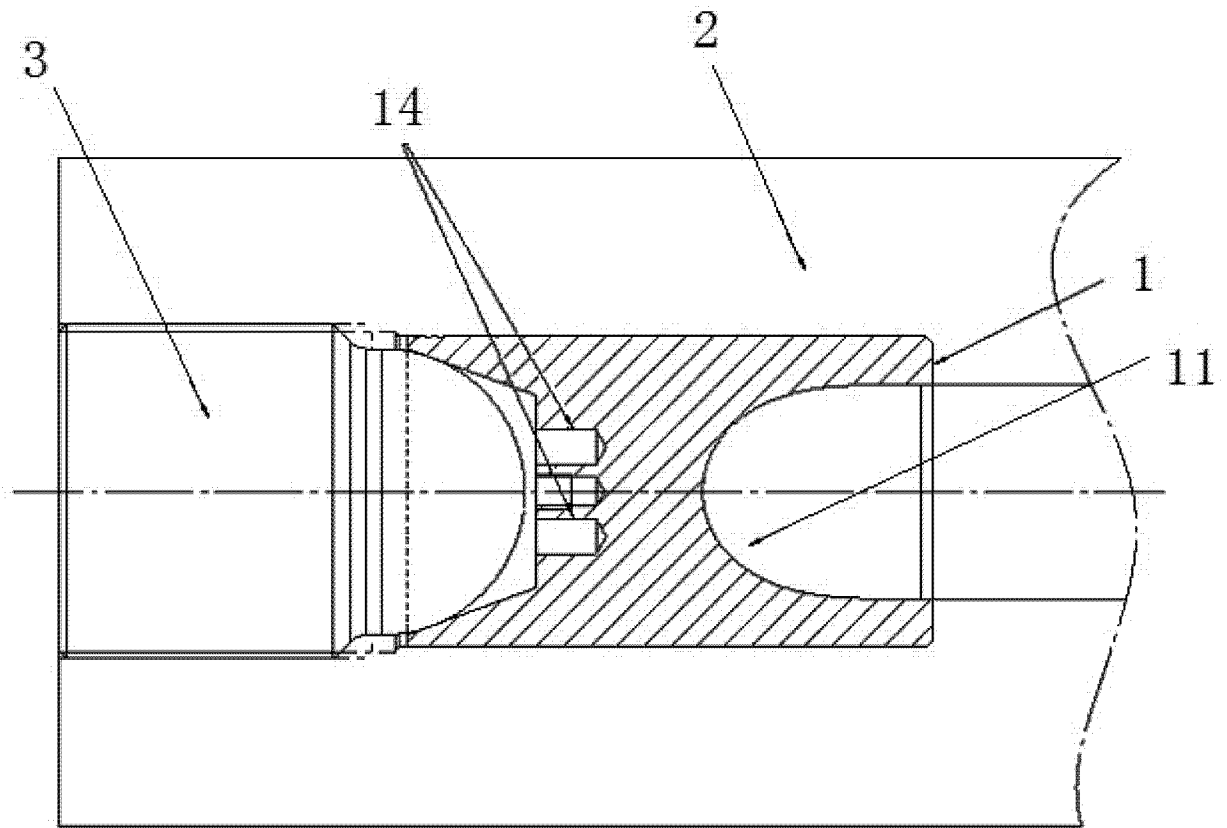


图 3