



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203527772 U

(45) 授权公告日 2014.04.09

(21) 申请号 201320612829.8

(22) 申请日 2013.09.27

(73) 专利权人 苏州长发塑胶有限公司

地址 215000 江苏省苏州市吴中区东山镇科技工业园 40 号

(72) 发明人 徐国华

(51) Int. Cl.

B29C 45/20 (2006.01)

B29C 45/74 (2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

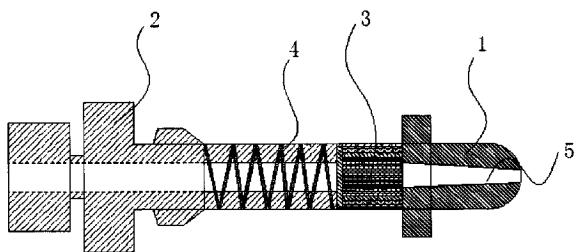
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种注塑机射嘴

(57) 摘要

本实用新型公开了一种注塑机射嘴，涉及注塑机领域，所述注塑机射嘴包括：一级射嘴，二级射嘴，所述一级射嘴和所述二级射嘴均设有通道且相通，所述一级射嘴设有第一连接端，所述二级射嘴设有第二连接端，所述一级射嘴与所述二级射嘴连接，所述一级射嘴与所述二级射嘴的连接部设有过滤网，所述二级射嘴安装有螺旋式加热丝，本实用新型所述注塑机射嘴，加热丝的设置使所述注塑机射嘴不宜堵塞，过滤网的设置能够有效地过滤原料中的杂质，防止堵塞射嘴，如发生堵塞，拆卸一级射嘴，便可清理堵塞物。



1. 一种注塑机射嘴,其特征在于,所述注塑机射嘴包括:一级射嘴,二级射嘴,所述一级射嘴和所述二级射嘴均设有流道且相通,所述一级射嘴设有第一连接端,所述二级射嘴设有第二连接端,所述一级射嘴与所述二级射嘴连接,所述一级射嘴与所述二级射嘴的连接部设有过滤网,所述二级射嘴安装有螺旋式加热丝。
2. 如权利要求1所述的注塑机射嘴,其特征在于,所述二级射嘴外壁上设有螺旋槽,所述螺旋式加热丝通过所述螺旋槽安装在所述二级射嘴上。
3. 如权利要求1所述的注塑机射嘴,其特征在于,所述一级射嘴的流道为锥形。
4. 如权利要求1、2或3所述的注塑机射嘴,其特征在于,所述一级射嘴与所述二级射嘴螺纹连接。

一种注塑机射嘴

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑机领域,特别涉及一种注塑机射嘴。

背景技术

[0002] 注塑机射嘴是注塑机完成对模具注塑的重要连接部件。普通射嘴多为一级结构而且射嘴本身不具备加热功能,但是原料流在流进模具这一程中热量会一直散失。所以产品成型后易产生冷料痕、白斑等缺陷。而且现在的塑胶生产中原料通常为几种原料的混合,但是各种原料的熔点不同,在不断的温度变化过程中容易堵塞射嘴。麻烦的是,堵塞后要将整个射嘴用扳手将其从注塑机上拧下,这样的过程耗时、费力而且效率低。

实用新型内容

[0003] (一) 要解决的技术问题

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是,提供一种注塑机射嘴,不宜堵塞,如发生堵塞便于拆卸、清理堵塞物。

[0005] (二) 技术方案

[0006] 为了解决上述问题,本实用新型提供了一种注塑机射嘴,所述注塑机射嘴包括:一级射嘴,二级射嘴,所述一级射嘴和所述二级射嘴均设有流道且相通,所述一级射嘴设有第一连接端,所述二级射嘴设有第二连接端,所述一级射嘴与所述二级射嘴连接,所述一级射嘴与所述二级射嘴的连接部设有过滤网,所述二级射嘴安装有螺旋式加热丝。

[0007] 其中,所述二级射嘴外壁上设有螺旋槽,所述螺旋式加热丝通过所述螺旋槽安装在所述二级射嘴上。

[0008] 其中,所述一级射嘴的流道为锥形。

[0009] 其中,所述一级射嘴与所述二级射嘴螺纹连接。

[0010] (三) 有益效果

[0011] 本实用新型提供了一种注塑机射嘴,加热丝的设置使所述注塑机射嘴不宜堵塞,过滤网的设置能够有效地过滤原料中的杂质,防止堵塞射嘴,如发生堵塞,拆卸一级射嘴,便可清理堵塞物。

附图说明

[0012] 图1是本实用新型注塑机一级射嘴的结构示意图;

[0013] 图2是本实用新型注塑机二级射嘴的结构示意图;

[0014] 图3是本实用新型注塑机射嘴的结构示意图。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和实施例,对本实用新型的具体实施方式作进一步详细描述。以下实施例用于说明本实用新型,但不用来限制本实用新型的范围。

[0016] 参照图 1 ~ 3 所示,所述注塑机射嘴包括:一级射嘴 1,二级射嘴 2,所述一级射嘴 1 和所述二级射嘴 2 均设有流道且相通,所述一级射嘴 1 设有第一连接端 6,所述二级射嘴设有第二连接端 8,所述一级射嘴 1 与所述二级射嘴 2 连接,所述一级射嘴 1 与所述二级射嘴 2 的连接部设有过滤网 3,所述二级射嘴 2 安装有螺旋式加热丝 4。

[0017] 优选地,所述二级射嘴 2 外壁上设有螺旋槽 7,所述螺旋式加热丝 4 通过所述螺旋槽 7 安装在所述二级射嘴 2 上。

[0018] 优选地,所述一级射嘴 1 的流道 5 为锥形,可以使原料流通更顺畅。

[0019] 优选地,所述一级射嘴 1 与所述二级射嘴 2 螺纹连接。

[0020] 加热丝 4 通电后,使所述注塑机射嘴不宜堵塞,过滤网 3 的设置能够有效地过滤原料中的杂质,防止堵塞射嘴,如发生堵塞,拆卸一级射嘴 1,便可清理堵塞物。

[0021] 以上实施方式仅用于说明本实用新型,而并非对本实用新型的限制,有关技术领域的普通技术人员,在不脱离本实用新型的精神和范围的情况下,还可以做出各种变化和变型,因此所有等同的技术方案也属于本实用新型的范畴,本实用新型的专利保护范围应由权利要求限定。

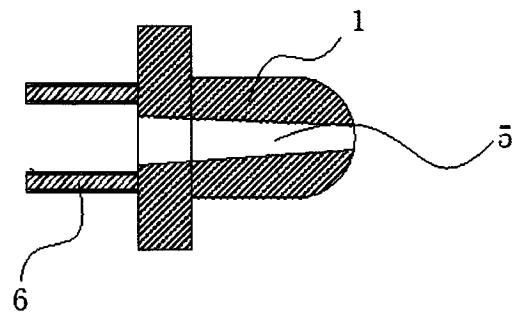


图 1

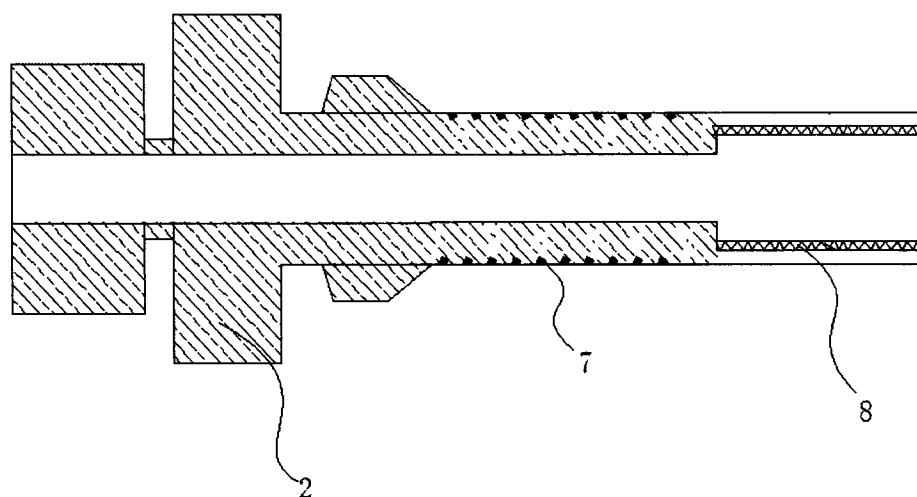


图 2

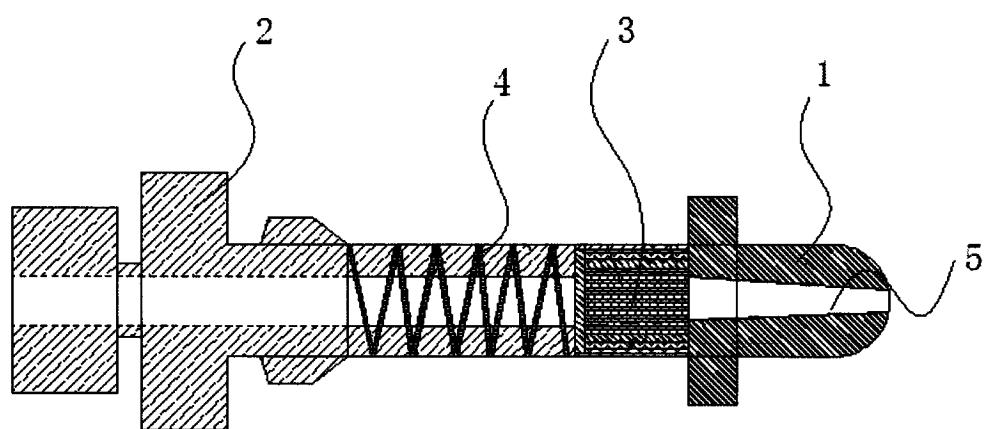


图 3