(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 204340113 U
(45)授权公告日 2015.05.20

(21)申请号 201420811541.8

(22)申请日 2014.12.18

(73)专利权人 余姚市博克热流道模具有限公司
地址 315000 浙江省宁波市余姚市金型路81号

(72)发明人 卢炯波

(51)Int.Cl.
B29C 45/27(2006.01)
B29C 45/28(2006.01)

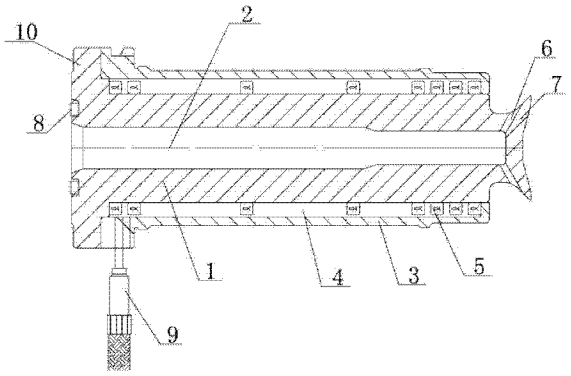
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种多头斜进浇热嘴

(57)摘要

本实用新型涉及一种多头斜进浇热嘴，包括热嘴本体和套筒，热嘴本体的一端为出料端，另一端为进料端，热嘴本体中部为热流道，该热嘴本体的外侧套接有套筒，该套筒与热嘴本体之间形成绕着热流道布置的空腔隔层，该空腔隔层中安装有加热器，热嘴本体的进料端布置有环形台，该环形台与套筒顶住并将空腔隔层的一端封堵，热嘴本体的出料端布置有轴向伸出的正八角形导向块，该八角形导向块的每个角的后侧与热嘴本体的端面之间的位置开有与热流道相通的出料斜孔。本实用新型可实现单个热嘴对多个小产品的注塑制作，大大的减少了生产成本，提高了生产效率，同时，也使得模具的模腔排列更加紧密，减少了模具的体积。



CN 204340113 U

1. 一种多头斜进浇热嘴，包括热嘴本体 (1) 和套筒 (3)，其特征在于，所述的热嘴本体 (1) 的一端为出料端，另一端为进料端，所述的热嘴本体 (1) 中部为热流道 (2)，该热嘴本体 (1) 的外侧套接有套筒 (3)，该套筒 (3) 与热嘴本体 (1) 之间形成绕着热流道 (2) 布置的空腔隔层 (4)，该空腔隔层 (4) 中安装有加热器 (5)，所述的热嘴本体 (1) 的进料端布置有环形台 (10)，该环形台 (10) 与套筒 (3) 顶住并将空腔隔层 (4) 的一端封堵，所述的热嘴本体 (1) 的出料端布置有轴向伸出的正八角形导向块 (7)，该八角形导向块 (7) 的每个角的后侧与热嘴本体 (1) 的端面之间的位置开有与热流道 (2) 相通的出料斜孔 (6)。

2. 根据权利要求 1 所述的多头斜进浇热嘴，其特征在于：所述的套筒 (3) 上靠近环形台 (10) 的位置径向穿有与加热器 (5) 相连的电源连接线 (9)。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的多头斜进浇热嘴，其特征在于：所述的热嘴本体 (1) 的进料端端面上居中安装有挡圈 (8)。

一种多头斜进浇热嘴

技术领域

[0001] 本实用新型涉及注塑模具领域，特别是涉及一种多头斜进浇热嘴。

背景技术

[0002] 注塑工艺是目前工业生产中经常要用到的成型工艺，在注塑工艺中需要通过热流道热嘴将原料注入到模具中成型，所以注塑热嘴是很重要的一个部件，常规传统的热流道都是一对一进胶的产品，针对产品排位比较近的模具，这就会出现有的时候，模具空间狭小，胶导致喷嘴位置空间不够，热嘴位置相干涉的情况出现。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种多头斜进浇热嘴，具有若干个热嘴流道以及与其对应的热胶口，可实现单个热嘴对多个小产品的注塑制作，与传统的热嘴相比，一方面大大的减少了生产成本，提高了生产效率，同时，也使得模具的模腔排列更加紧密，减少了模具的体积。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：提供一种多头双重封胶斜进浇热嘴，包括热嘴本体和套筒，所述的热嘴本体的一端为出料端，另一端为进料端，所述的热嘴本体中部为热流道，该热嘴本体的外侧套接有套筒，该套筒与热嘴本体之间形成绕着热流道布置的空腔隔层，该空腔隔层中安装有加热器，所述的热嘴本体的进料端布置有环形台，该环形台与套筒顶住并将空腔隔层的一端封堵，所述的热嘴本体的出料端布置有轴向伸出的正八角形导向块，该八角形导向块的每个顶角的后侧与热嘴本体的端面之间的位置开有与热流道相通的出料斜孔。

[0005] 作为本实用新型的一种补充，所述的套筒上靠近环形台的位置径向穿有与加热器相连的电源连接线。

[0006] 作为本实用新型的另一种补充，所述的热嘴本体的进料端端面上居中安装有挡圈。

[0007] 本实用新型所述的热嘴具有若干个热嘴流道以及与其对应的热胶口，可实现单个热嘴对多个小产品的注塑制作，与传统的热嘴相比，一方面大大的减少了生产成本，提高了生产效率，同时，也使得模具的模腔排列更加紧密，减少了模具的体积。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的主视半剖结构图；

[0009] 图 2 是本实用新型的侧视局部结构图。

具体实施方式

[0010] 下面结合具体实施例，进一步阐述本实用新型。应理解，这些实施例仅用于说明本实用新型而不用于限制本实用新型的范围。此外应理解，在阅读了本实用新型讲授的内容

之后，本领域技术人员可以对本实用新型作各种改动或修改，这些等价形式同样落于本申请所附权利要求书所限定的范围。

[0011] 如图 1-2 所示，本实用新型的实施方式涉及一种多头斜进浇热嘴，包括热嘴本体 1 和套筒 3，所述的热嘴本体 1 的一端为出料端，另一端为进料端，所述的热嘴本体 1 中部为热流道 2，该热嘴本体 1 的外侧套接有套筒 3，该套筒 3 与热嘴本体 1 之间形成绕着热流道 2 布置的空腔隔层 4，该空腔隔层 4 中安装有加热器 5，所述的热嘴本体 1 的进料端布置有环形台 10，该环形台 10 与套筒 3 顶住并将空腔隔层 4 的一端封堵，所述的热嘴本体 1 的出料端布置有轴向伸出的正八角形导向块 7，该八角形导向块 7 的每个顶角 11 的后侧与热嘴本体 1 的端面之间的位置开有与热流道 2 相通的出料斜孔 6。

[0012] 所述的套筒 3 上靠近环形台 10 的位置径向穿有与加热器 5 相连的电源连接线 9。

[0013] 所述的热嘴本体 1 的进料端端面上居中安装有挡圈 8。

[0014] 实施例

[0015] 将热嘴插入到模具的模腔中，每个出料斜孔 6 对着不同的小产品的模腔，使用时加热器 5 通电加热对热嘴本体 1 进行加热，同时从热嘴本体 1 的进料端进行注料，原料在高温下处于流动状态，沿着热流道 2 流向热嘴本体 1 的出料端，原料从各个出料斜孔 6 中流出进入到每个小产品的模腔中，八角形导向块 7 的每个顶角 11 对应着一个小产品模腔，可以对出料斜孔 6 中流出的原料起到导向的作用。

[0016] 本实用新型所述的热嘴具有若干个热嘴流道以及与其对应的热胶口，可实现单个热嘴对多个小产品的注塑制作，与传统的热嘴相比，一方面大大的减少了生产成本，提高了生产效率，同时，也使得模具的模腔排列更加紧密，减少了模具的体积。

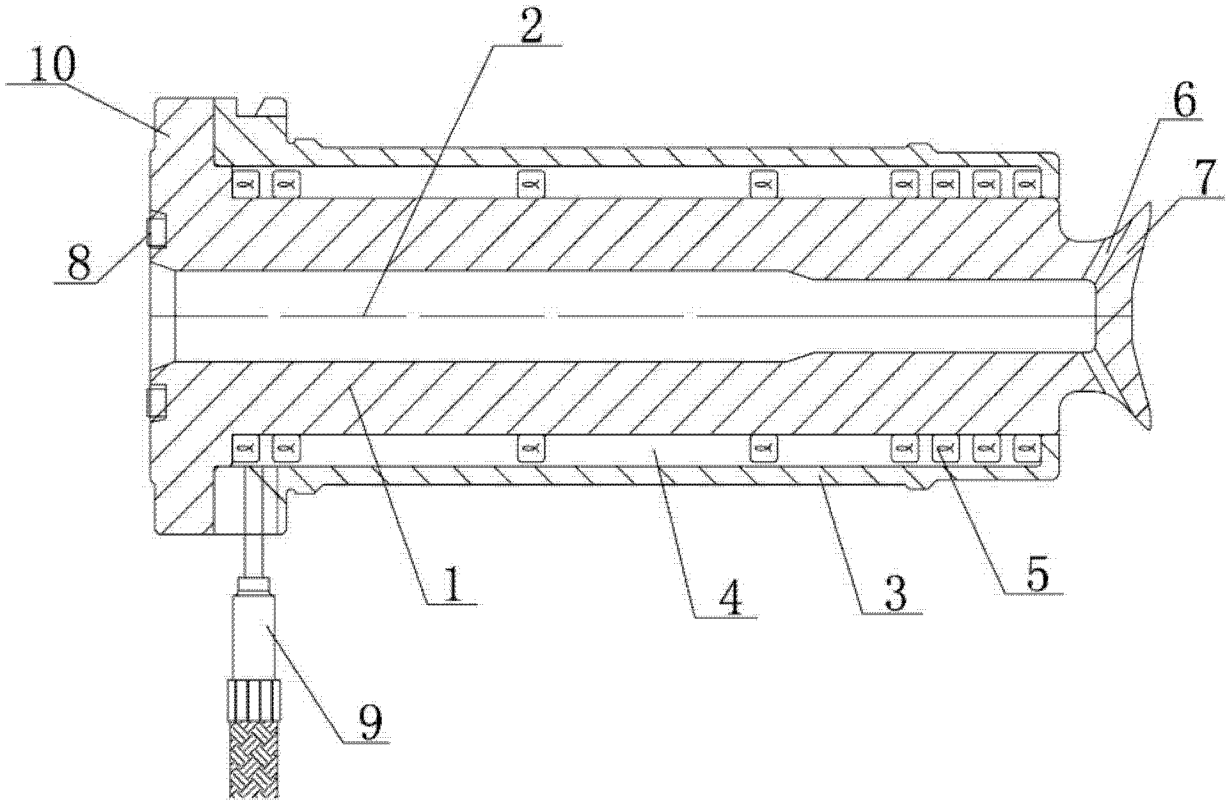


图 1

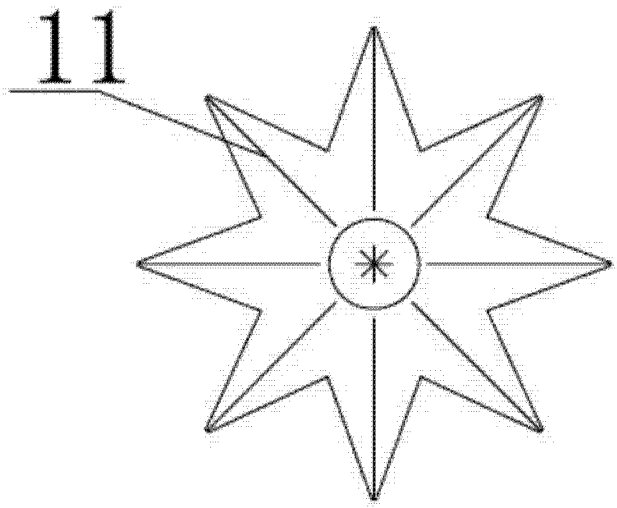


图 2