

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B29C 45/27 (2006.01)

B29C 45/17 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720045598.1

[45] 授权公告日 2008 年 8 月 13 日

[11] 授权公告号 CN 201098986Y

[22] 申请日 2007.8.28

[21] 申请号 200720045598.1

[73] 专利权人 汉达精密电子(昆山)有限公司

地址 215300 江苏省昆山市出口加工区

[72] 发明人 谢苇苇

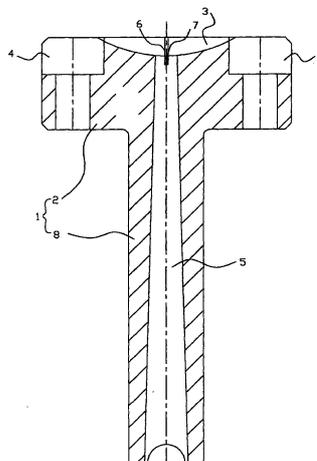
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

[54] 实用新型名称

防拉丝的注口衬套结构

[57] 摘要

一种防拉丝的注口衬套结构，该注口衬套包括一顶端部和一筒部，该顶端部上表面中部向内凹陷一弧面，且该顶端部与该筒部中心位置开通一流道延伸至上述弧面；又，该顶端部上横越该流道开设一扁槽，用以一嵌设薄片，该薄片底部以烧焊或胶水粘接固定于该扁槽内，该薄片顶部平齐弧面形状切割，则该薄片隔断注口衬套和热嘴之间热融状态的塑胶，降低塑料黏性，避免热嘴后退时出现拉丝现象。



1、一种防拉丝的注口衬套结构，该注口衬套包括一顶端部和一筒部，该顶端部上表面中部向内凹陷一弧面，且该顶端部与该筒部中心位置开通一流道延伸至该弧面，其特征在于：该顶端部上横越该流道开设一扁槽，该扁槽中固定一薄片，该薄片顶部平齐上述弧面。

2、如权利要求1所述的防拉丝的注口衬套结构，其特征在于：该扁槽延伸至该弧面最深处下方1.5mm，该槽宽0.5mm，该薄片宽大于2.5mm，厚度为0.50mm，公差为负。

3、如权利要求1所述的防拉丝的注口衬套结构，其特征在于：该扁槽由该流道侧壁延伸至顶端部外缘。

4、如权利要求3所述的防拉丝的注口衬套结构，其特征在于：该薄片底部以烧焊或胶水粘接固定于该扁槽内。

5、如权利要求1所述的防拉丝的注口衬套结构，其特征在于：该顶端部边缘开设至少一螺孔，与螺丝配合组合该注口衬套于固定板。

6、如权利要求1所述的防拉丝的注口衬套结构，其特征在于：该流道尺寸由顶端部向筒部逐渐扩展。

防拉丝的注口衬套结构

【技术领域】

本实用新型有关一种隔断注口衬套和热嘴之间塑胶而达到防拉丝目的之注口衬套改良结构。

【背景技术】

塑胶模具成型时，注射机的射嘴高温使得注料管内的塑料呈热融状态，由于模具的冷却水路无法延伸到注口衬套，且热融状态的塑胶黏性很强，因此当注射完成，注料管后退必然会在注口衬套和热嘴间会拉出一段或粗或细的料丝，若料丝断裂并留在注口衬套内，下次充填热融塑胶时可能会被带入模腔，影响塑胶件质量，同时也造成了不必要的浪费。

因此，想到提出一种改良的注口衬套结构，以解决上述拉丝问题。

【发明内容】

因此，本实用新型的目的即提供一种改良的注口衬套结构，用以解决上述拉丝问题。

为达成上述目的，本实用新型提供一种防拉丝的注口衬套结构，该注口衬套包括一顶端部和一筒部，该顶端部上表面中部向内凹陷一弧面，且该顶端部与该筒部中心位置开通一流道延伸至上述弧面；又，该顶端部上横越该流道开设一扁槽，用以嵌设一薄片，该薄片底部以烧焊或胶水粘接固定于该扁槽内，该薄片顶部平齐弧面形状切割，则该薄片隔断注口衬套和热嘴之间热融状态的塑胶。

以上，该顶端部边缘开设至少一螺孔，与螺丝配合组合该注口衬套于固定板。

综上所述，利用薄片隔断注口衬套和热嘴之间热融状态的塑胶，降低塑料黏性，避免出现拉丝现象，实已达到本实用新型的目的。

【附图说明】

图1为本实用新型的未组装薄片时的俯视图。

图2为本实用新型的组装薄片后的前视剖面图。

【具体实施方式】

请一并参阅图1及图2，本实用新型的注口衬套1包括一与热嘴（未图示）交涉的顶端部2和一深入模仁的筒部8，该顶端部2上表面中部向内凹陷一弧面3，以适合与热嘴配合，该顶端部2边缘开设至少一螺孔4，较佳地，为平衡施

力，对应开设二螺孔4，与螺丝配合组合该注口衬套1于固定板（未图示），且该顶端部2与该筒部8中心位置开通一供热融塑胶流动的流道5，该流道5的尺寸由顶端部2向筒部8逐渐扩展，且该流道5延伸至上述弧面3；又，该顶端部2上横越流道5开设一扁槽6，用以嵌设一薄片7，优选地，该扁槽6由该流道5侧壁延伸至顶端部2外缘，且该薄片7底部以烧焊或胶水粘接固定于该扁槽6内，该薄片7顶部平齐上述弧面3形状切割，则该薄片7隔断注口衬套1和热嘴之间热融状态的塑胶，本实施例中，该扁槽6延伸至最深处下方1.5mm，该扁槽6宽0.5mm，该薄片7宽大于2.5mm，厚度为0.50mm，公差为负。

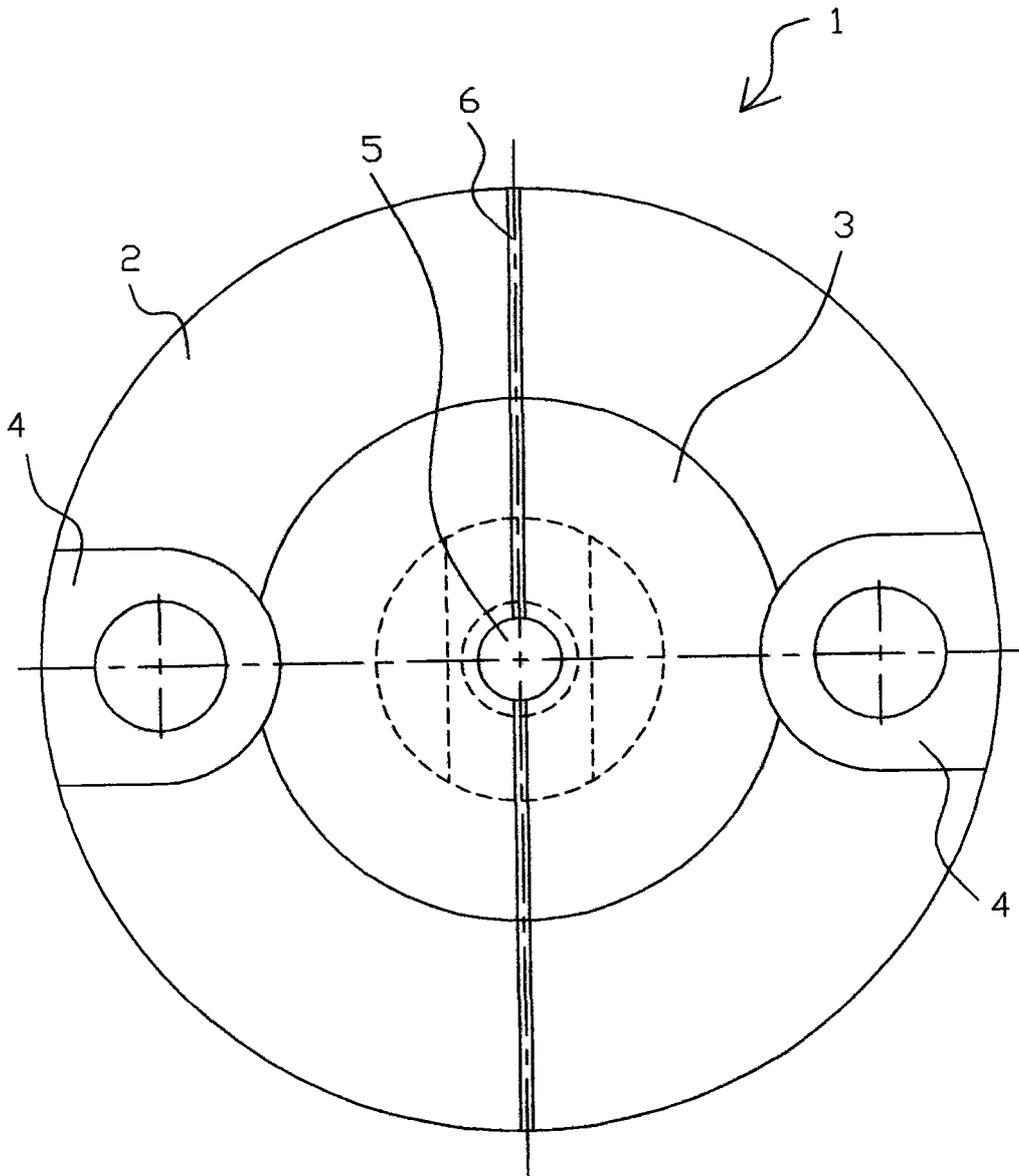


图1

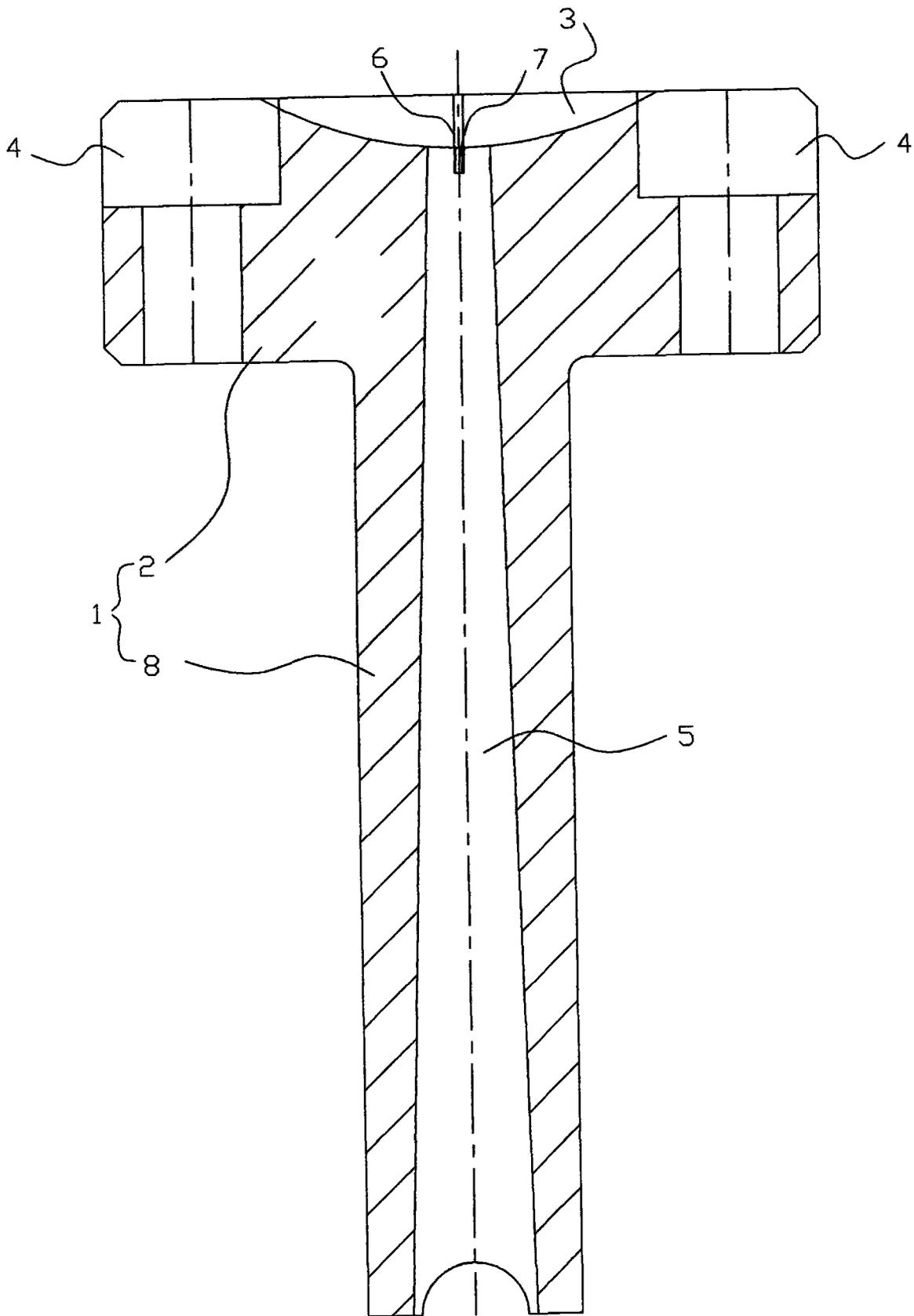


图2