



# (12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106239839 A

(43)申请公布日 2016.12.21

(21)申请号 201610760365.3

(22)申请日 2016.08.30

(71)申请人 健大电业制品(昆山)有限公司  
地址 215300 江苏省苏州市昆山市周市镇  
陆杨鑫茂路888号

(72)发明人 蔡峻峰 冯科 陈建伟

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

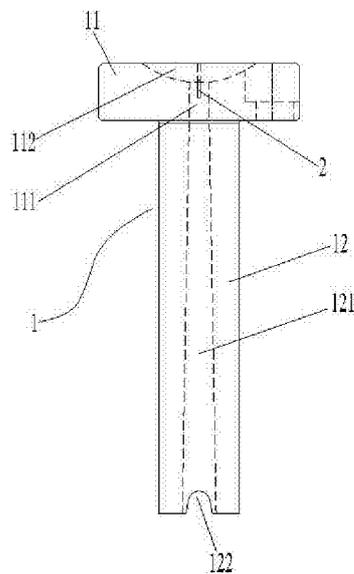
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

## (54)发明名称

一种防拉丝浇口套

## (57)摘要

本发明公开了一种防拉丝浇口套,包括浇口套本体和隔片,该浇口套本体包括套头和套杆,该套头的中部设有注胶流道,该套杆的中部设有流胶通道,套头的注胶流道与套杆的流胶通道相接通。套头的上部设有注胶凹槽,注胶凹槽的底部设有注胶口,该注胶口与套头的注胶流道相接通,注胶凹槽上开设有隔片插槽,隔片插入到该隔片插槽中。套杆的流胶通道的末端具有冷却凹口,且该冷却凹口沿径向贯穿套杆的末端。冷却凹口的内端为弧形。本发明中的套头的注胶口处设有隔片,可以使得浇口冷却到位,有效防止出现拉丝现象。套杆的流胶通道的末端具有冷却凹口,加速了整个浇口套的注胶流道和流胶通道内的废料的冷却凝固,保证了浇口废料的脱模有效性。



1. 一种防拉丝浇口套,其特征在于:包括浇口套本体和隔片,该浇口套本体包括套头和设置于套头底端上的套杆,该套头的中部设有注胶流道,该套杆的中部设有流胶通道,套头的注胶流道与套杆的流胶通道相接通,套头的上部设有注胶凹槽,该注胶凹槽的底部设有注胶口,该注胶口与套头的注胶流道相接通,该注胶凹槽上开设有穿过注胶口的隔片插槽,隔片插入到该隔片插槽中,所述套杆的流胶通道的末端具有冷却凹口,且该冷却凹口沿径向贯穿套杆的末端。

2. 根据权利要求1所述的防拉丝浇口套,其特征在于:所述注胶凹槽为弧形。

3. 根据权利要求1所述的防拉丝浇口套,其特征在于:所述隔片的上端为弧形。

## 一种防拉丝浇口套

### 技术领域

[0001] 本发明涉及注塑技术领域,特别涉及一种防拉丝浇口套。

### 背景技术

[0002] 注塑生产过程中,浇口套用于让熔融的塑胶原料从注塑机的喷嘴注入到模具内部流道。现有技术中所使用的浇口套是直通型,在注塑过程中,产品的浇口位置冷却慢,导致浇口在脱模时,未冷却的材料从螺杆射嘴中拉出时产生一条丝状的塑胶,造成拉丝现象。

### 发明内容

[0003] 为解决上述技术问题,本发明的目的在于提供一种防拉丝浇口套,可以防止浇口拉出时出现拉丝现象。

[0004] 为实现上述技术目的,达到上述技术效果,本发明通过以下技术方案实现:一种防拉丝浇口套,包括浇口套本体和隔片,该浇口套本体包括套头和设置于套头底端上的套杆,该套头的中部设有注胶流道,该套杆的中部设有流胶通道,套头的注胶流道与套杆的流胶通道相接通,套头的上部设有注胶凹槽,该注胶凹槽的底部设有注胶口,该注胶口与套头的注胶流道相接通,该注胶凹槽上开设有穿过注胶口的隔片插槽,隔片插入到该隔片插槽中,所述套杆的流胶通道的末端具有冷却凹口,且该冷却凹口沿径向贯穿套杆的末端。

[0005] 进一步的,所述注胶凹槽为弧形。

[0006] 进一步的,所述隔片的上端为弧形。

[0007] 本发明的有益效果是:本发明中的套头的注胶口处设有隔片,隔片将注胶流道分为两部分,可以使得浇口冷却到位,有效防止出现拉丝现象。而且,套杆的流胶通道的末端具有冷却凹口,从而与隔片配合,加速了整个浇口套的注胶流道和流胶通道内的废料的冷却凝固,保证了浇口废料的脱模有效性。

### 附图说明

[0008] 图1为本发明的结构示意图。

[0009] 图2为图1的俯视图。

[0010] 图3为本发明中的隔片的结构示意图。

### 具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本发明的较佳实施例进行详细阐述,以使本发明的优点和特征能更易于被本领域技术人员理解,从而对本发明的保护范围做出更为清楚明确的界定。

[0012] 如图1至图3所示,一种防拉丝浇口套,包括浇口套本体1和隔片2,该浇口套本体1包括套头11和设置于套头11底端上的套杆12,该套头11的中部设有注胶流道111,该套杆12的中部设有流胶通道121,套头11的注胶流道111与套杆12的流胶通道121相接通。套头11的上部设有注胶凹槽112,该注胶凹槽112的底部设有注胶口113,该注胶口113与套头11的注

胶流道111相接通,该注胶凹槽112的槽壁上开设有穿过注胶口113的隔片插槽114,隔片2插入到该隔片插槽114中,并伸入到套头11的注胶流道111内。所述套杆12的流胶通道121的末端具有冷却凹口122,且该冷却凹口122沿径向贯穿套杆的末端。冷却凹口122的内端为弧形。

[0013] 进一步说,所述注胶凹槽112为弧形。所述隔片2的上端为弧形,从而与弧形的注胶凹槽112配合。

[0014] 工作时,注塑机的喷嘴喷出的熔融塑胶经由该浇口套进入注塑模具。注塑成型后,取出成型产品时,将已冷却凝固的浇口套内的浇口废料取出。本发明中的套头11的注胶口113处设有隔片2,隔片2将注胶流道111分为两部分,可以使得浇口废料冷却到位,有效防止出现拉丝现象。而且,套杆12的流胶通道121的末端具有冷却凹口122,从而与隔片2配合,加速了整个浇口套的注胶流道111和流胶通道121内的废料的冷却凝固,保证了浇口废料的脱模有效性。

[0015] 以上所述仅为本发明的实施例,并非因此限制本发明的专利范围,凡是利用本发明说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本发明的专利保护范围内。

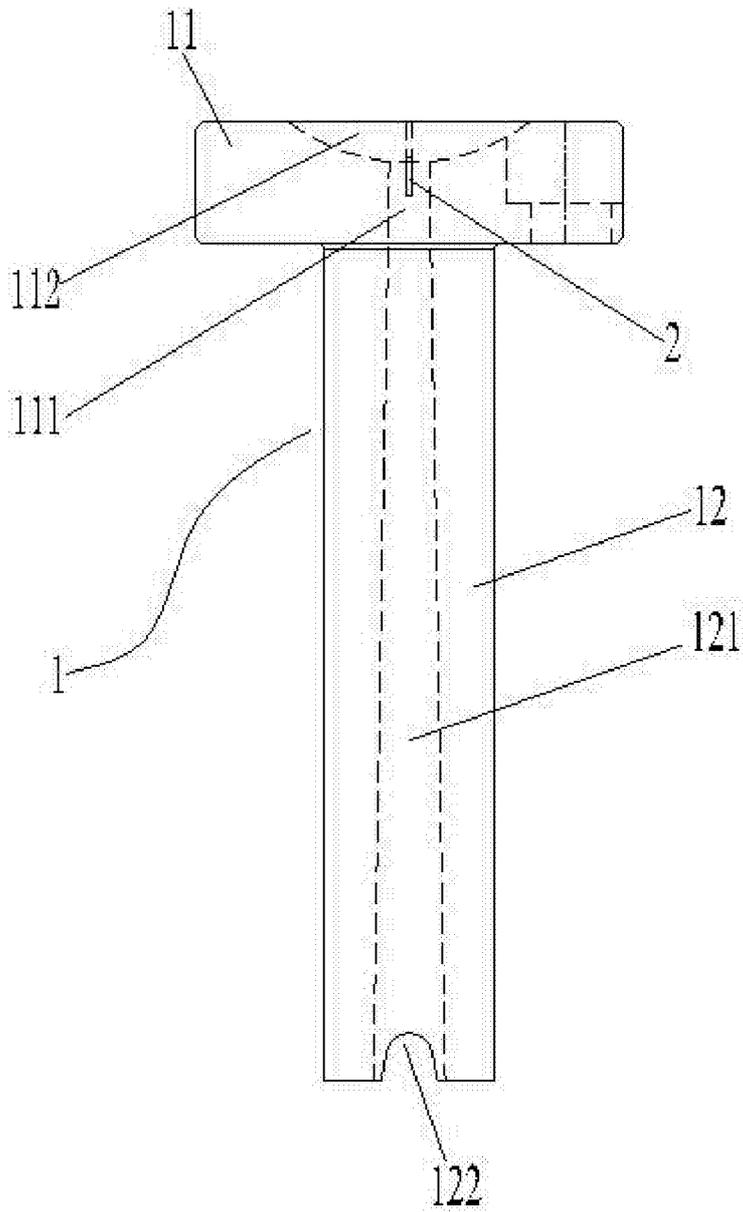


图1

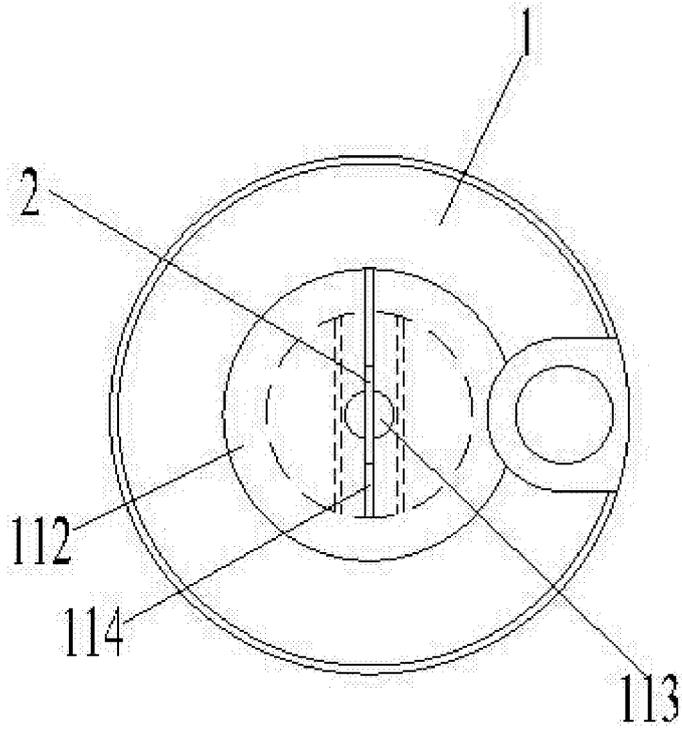


图2

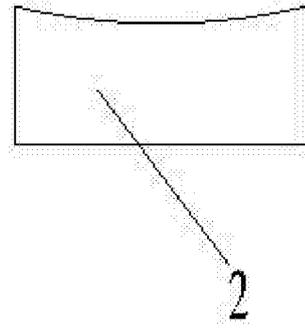


图3