



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201996910 U

(45) 授权公告日 2011. 10. 05

(21) 申请号 201120046141. 9

(22) 申请日 2011. 02. 22

(73) 专利权人 潘卫平

地址 317600 浙江省台州市玉环县楚门镇环
城北路 31 号

专利权人 王勋

(72) 发明人 潘卫平 李家忠

(51) Int. Cl.

A61M 5/14 (2006. 01)

A61M 39/12 (2006. 01)

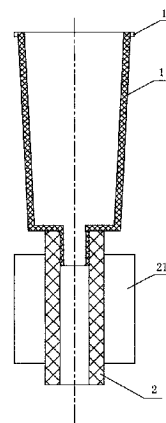
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

组合式鲁尔内圆锥接头

(57) 摘要

本实用新型涉及一种组合式鲁尔内圆锥接头,包括内圆锥头和接头,接头外壁带有翼,所述内圆锥头和所述接头分体制造组合固定,所述接头和所述翼整体成型。这种分体制造方式使得内圆锥头和接头可采用不同的材料制造,以满足接头与软管、内圆锥头与鲁尔外圆锥接头之间的连接密封要求,而且实践证明,采用这种分体制造方式使生产效率提高数倍。上述的分体制造还可以是所述内圆锥头和所述接头整体成型,所述接头和所述翼分体制造组合固定。上述两个技术方案的特点是带有翼的组合式鲁尔内圆锥接头采用分体制造组合固定,这使得组合式鲁尔内圆锥接头在制造过程中脱模容易,降低了成型工艺要求,提高了成型效率,降低了生产成本,从而适合大批量生产。



1. 组合式鲁尔内圆锥接头,包括内圆锥头(1)和接头(2),接头(2)外壁带有翼(21),其特征在于所述组合式鲁尔内圆锥接头为分体制造组合固定。
2. 根据权利要求1所述的组合式鲁尔内圆锥接头,其特征在于所述内圆锥头(1)和所述接头(2)分体制造组合固定,所述接头(2)和所述翼(21)整体成型。
3. 根据权利要求1所述的组合式鲁尔内圆锥接头,其特征在于所述内圆锥头(1)和所述接头(2)整体成型,所述接头(2)和所述翼(21)分体制造组合固定。
4. 根据权利要求1所述的组合式鲁尔内圆锥接头,其特征在于所述翼(21)为双翼或多翼。
5. 根据权利要求1所述的组合式鲁尔内圆锥接头,其特征在于所述翼(21)呈扁平状或筋状。
6. 根据权利要求1所述的组合式鲁尔内圆锥接头,其特征在于所述翼(21)为横向或纵向或纵横交叉布置在所述接头(2)外壁。
7. 根据权利要求1所述的组合式鲁尔内圆锥接头,其特征在于所述内圆锥头(1)外壁制有呈螺旋状分布的凸耳(11)。
8. 根据权利要求2或3所述的组合式鲁尔内圆锥接头,其特征在于所述组合固定为粘剂固定或焊接固定。

组合式鲁尔内圆锥接头

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种医疗输液接头,尤其涉及一种组合式鲁尔内圆锥接头,与医用输液器配套使用。

背景技术

[0002] 鲁尔内圆锥接头是医疗器械的标准件,是一次性医疗耗材中一个基础部件,用于与医用管路的软管和外圆锥头连接,其中鲁尔内圆锥接头的接头部分与医用管路的软管连接,鲁尔内圆锥接头的内圆锥头部分与医用管路的外圆锥头连接。目前这种鲁尔内圆锥接头采用整体注塑成型,存在以下缺陷:

[0003] 一、由于鲁尔内圆锥接头的接头外壁带有翼,而其内圆锥头部分又呈圆锥状,因此采用整体成型技术其模具脱模困难,成型工艺要求高,成型效率很低,难以大批量生产,生产成本极高。

[0004] 二、医用管路的软管和外圆锥头大多采用质地不同的材料制成,比如软管采用 PVC 制成,外圆锥头采用 ABS 制成,为使鲁尔内圆锥接头的接头部分与软管、内圆锥头部分与外圆锥头连接牢固、密封效果好,因此接头部分需采用与软管相同的材料或者有利于与软管连接的材料制成,内圆锥头部分需采用与外圆锥头相同的材料或者有利于与外圆锥头连接的材料制成,这就要求鲁尔内圆锥接头的接头部分和内圆锥头部分采用不同的材料所制成,但这采用整体注塑成型无法实现。目前常见的做法是接头部分采用与软管相同的材料以使两者粘接牢固,因采用整体注塑成型所以内圆锥头部分的材料与接头部分的材料相同,这导致内圆锥头与其它医疗器械产品类的外圆锥头配合时出现脱、漏液等现象。

发明内容

[0005] 本实用新型的目的是提供一种脱模容易、成型工艺要求低、成型效率高、生产成本低,适合大批量生产的组合式鲁尔内圆锥接头。

[0006] 为达到上述发明目的本实用新型所采用的技术方案是:

[0007] 组合式鲁尔内圆锥接头,包括内圆锥头和接头,接头外壁带有翼,其特征在于所述组合式鲁尔内圆锥接头为分体制造组合固定。

[0008] 本技术方案的特点是带有翼的组合式鲁尔内圆锥接头采用分体制造组合固定,这使得组合式鲁尔内圆锥接头在制造过程中脱模容易,降低了成型工艺要求,提高了成型效率,降低了生产成本,从而适合大批量生产。

[0009] 所述内圆锥头和所述接头分体制造组合固定,所述接头和所述翼整体成型。这种先分体制造组合固定的方式使得内圆锥头和接头可采用不同的材料制造,以满足接头与软管、内圆锥头与外圆锥头之间的连接密封要求,而且实践证明,采用这种分体制造方式使生产效率提高数倍。

[0010] 上述的分体制造还可以是所述内圆锥头和所述接头整体成型,所述接头和所述翼分体制造组合固定。

- [0011] 所述翼为双翼或多翼。
- [0012] 所述翼呈扁平状或筋状。
- [0013] 所述翼为横向或纵向或纵横交叉布置在所述接头外壁。
- [0014] 翼的作用是使本实用新型的内圆锥头与输液器等医用管路的外圆锥头对接配合时,调节松紧程度或旋转锁定比较方便。
- [0015] 所述内圆锥头外壁制有呈螺旋状分布的凸耳。呈螺旋状分布的凸耳用于与螺旋外圆锥头配合连接。
- [0016] 所述组合固定为粘结剂固定或焊接固定。
- [0017] 下面结合附图对本实用新型的实施方式做进一步说明：

附图说明

- [0018] 图 1 是本实用新型实施例一的结构示意图；
- [0019] 图 2 是本实用新型实施例二的结构示意图。

具体实施方式

[0020] 实施例一：

[0021] 如图 1 所示,组合式鲁尔内圆锥接头,包括内圆锥头 1 和接头 2,接头 2 外壁带有翼 21,所述内圆锥头 1 和所述接头 2 分体制造组合固定,其中组合固定方式为粘结剂固定或焊接固定,所述接头 2 和所述翼 21 整体成型。其中所述翼 21 为双翼或多翼,其形状为扁平状或筋状,呈横向或纵向或纵横交叉布置在所述接头 2 外壁。所述内圆锥头 1 外壁制有呈螺旋状分布的凸耳 11,凸耳 11 位于内圆锥头 1 外壁的上部。

[0022] 实施例二：

[0023] 如图 2 所示,组合式鲁尔内圆锥接头,包括内圆锥头 1 和接头 2,接头 2 外壁带有翼 21,所述内圆锥头 1 和所述接头 2 整体成型,所述接头 2 和所述翼 21 分体制造组合固定,其中组合固定方式为粘结剂固定或焊接固定。其中所述翼 21 为双翼或多翼,其形状为扁平状或筋状,呈横向或纵向或纵横交叉布置在所述接头 2 外壁。所述内圆锥头 1 外壁制有呈螺旋状分布的凸耳 11,凸耳 11 位于内圆锥头 1 外壁的上部。

[0024] 以上详细描述了本实用新型的较佳具体实施例。应当理解,本领域的普通技术无需创造性劳动就可以根据本实用新型的构思作出诸多修改和变化。因此,凡本技术领域技术人员依本实用新型的构思在现有技术的基础上通过逻辑分析、推理或者有限的实验可以得到的技术方案,皆应在由权利要求书所确定的保护范围内。

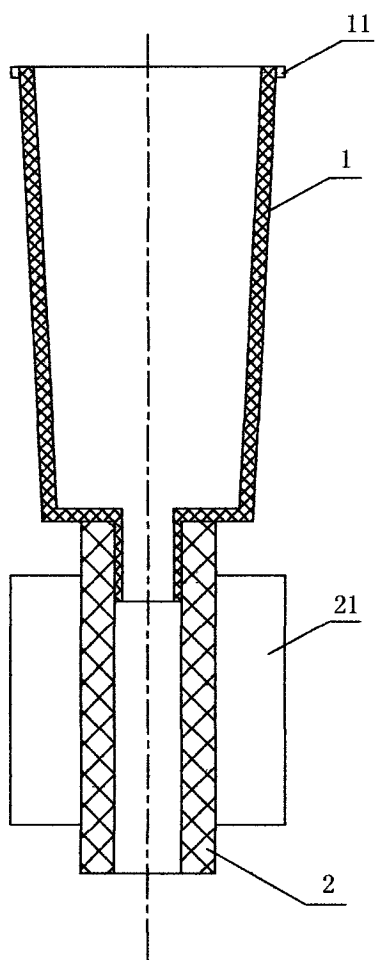


图 1

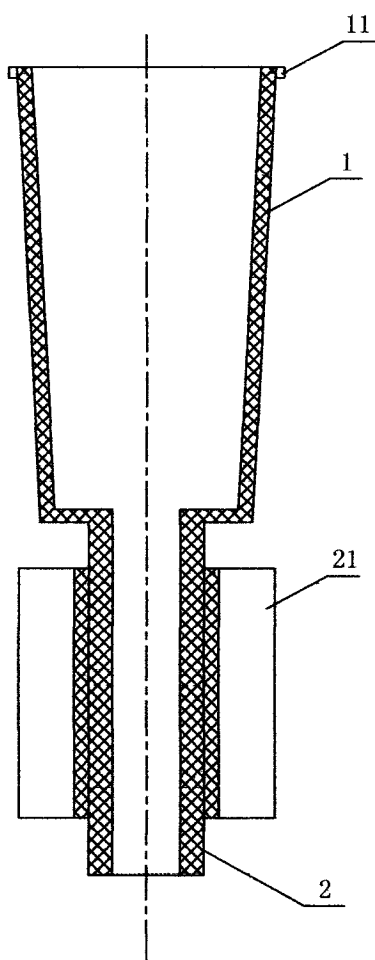


图 2