



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205058538 U

(45) 授权公告日 2016. 03. 02

(21) 申请号 201520418750. 0

(22) 申请日 2015. 06. 17

(73) 专利权人 广东华声电器股份有限公司

地址 528306 广东省佛山市顺德区容桂街道
华口昌宝东路 13 号

(72) 发明人 李金林

(74) 专利代理机构 广州嘉权专利商标事务所有
限公司 44205

代理人 宁兵兵

(51) Int. Cl.

B29C 47/12(2006. 01)

B29C 47/02(2006. 01)

H01B 13/14(2006. 01)

H01B 13/24(2006. 01)

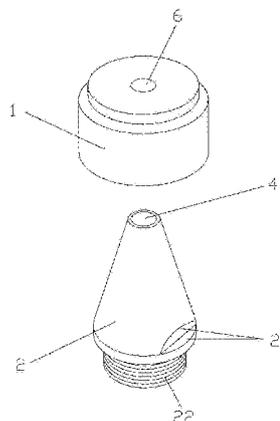
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种带开纹槽的电缆挤出模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种带开纹槽的电缆挤出模具,依次包括模套和模芯,所述模芯前端为圆锥形,该模芯后端面开有一个往前端面径向缩小的模芯孔,位于模芯前端面设置有与模芯孔相连通的模芯承径,所述模套后端面开有一个圆锥形的模套孔,位于模套前端面设有与模套孔相连通的模套承径,所述模芯前端置于模套的模套孔中,所述模芯承径与模套承径位置对应,所述模套承径为圆形孔,所述模套承径的孔壁分布有径向延伸的开纹槽;该模具通过合理的结构改良,尤其是通过模套承径的孔壁设置开纹槽的设计,不但使挤出的电缆线外表带有防滑纹,起到防滑效果,而且还有利于杜绝线材表面起鼓的现象。



1. 一种带开纹槽的电缆挤出模具,依次包括模套(1)和模芯(2),其特征在于:所述模芯(2)前端为圆锥形,该模芯(2)后端面开有一个往前端面径向缩小的模芯孔(3),位于模芯(2)前端面设置有与模芯孔(3)相连通的模芯承径(4),所述模套(1)后端面开有一个圆锥形的模套孔(5),位于模套(1)前端面设有与模套孔(5)相连通的模套承径(6),所述模芯(2)前端置于模套(1)的模套孔(5)中,所述模芯承径(4)与模套承径(6)位置对应,所述模套承径(6)为圆形孔,所述模套承径(6)的孔壁分布有径向延伸的开纹槽(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种带开纹槽的电缆挤出模具,其特征在于:所述开纹槽(7)为菱形槽。

3. 根据权利要求1所述的一种带开纹槽的电缆挤出模具,其特征在于:所述开纹槽(7)为弧形槽。

4. 根据权利要求1所述的一种带开纹槽的电缆挤出模具,其特征在于:所述开纹槽(7)的数目为36。

5. 根据权利要求1所述的一种带开纹槽的电缆挤出模具,其特征在于:所述模芯承径(6)与模芯孔(3)处于在同一水平线直线上。

6. 根据权利要求1或2或3所述的一种带开纹槽的电缆挤出模具,其特征在于:所述模芯(2)的后端两侧开有垂直切割的固定口(21)。

7. 根据权利要求1所述的一种带开纹槽的电缆挤出模具,其特征在于:所述模芯(2)的底端设置有螺纹安装口(22)。

一种带开纹槽的电缆挤出模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及电线模具领域,特别是一种带开纹槽的电缆挤出模具。

背景技术

[0002] 电线在挤出生产过程中,传统的电线挤出机主要是采用半挤管式模具,模套内模壁与模套正面的承径为直线设计模具,具体采用模套的定径模口为圆型模口,可参照申请人申请的专利号为 201220222449.9 的《一种电线挤出模具》。在实践中发现这种结构带来的缺陷是,圆型电缆不易耐磨。由于线材的结构特殊,当模具的定径模口为圆形设计时,所挤出的线材外观表面光滑,难以达到线材耐磨的工艺要求。为了实现电线电缆在生产过程中完全满足线材的特性工艺要求,提高了电线电缆产品质量,降低生产成本,成为了生产厂家急需解决的问题。

发明内容

[0003] 为了克服现有技术的不足,本实用新型提供一种结构合理、满足电线的特性要求、带开纹槽的电缆挤出模具。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:

[0005] 一种带开纹槽的电缆挤出模具,依次包括模套和模芯,所述模芯前端为圆锥形,该模芯后端面开有一个往前端面径向缩小的模芯孔,位于模芯前端面设置有与模芯孔相连通的模芯承径,所述模套后端面开有一个圆锥形的模套孔,位于模套前端面设有与模套孔相连通的模套承径,所述模芯前端置于模套的模套孔中,所述模芯承径与模套承径位置对应,所述模套承径为圆形孔,所述模套承径的孔壁分布有径向延伸的开纹槽。

[0006] 作为一个优选项,所述开纹槽为菱形槽。

[0007] 作为一个优选项,所述开纹槽为弧形槽。

[0008] 作为一个优选项,所述开纹槽的数目为 36。

[0009] 作为一个优选项,所述模芯承径与模芯孔处于在同一水平线直线上。

[0010] 作为一个优选项,所述模芯的后端两侧开有垂直切割的固定口。

[0011] 作为一个优选项,所述模芯的底端设置有螺纹安装口。

[0012] 本实用新型的有益效果是:该模具通过合理的结构改良,尤其是通过模套承径的孔壁设置开纹槽的设计,不但使挤出的电缆线外表带有防滑纹,起到防滑效果,而且还有利于杜绝线材表面起鼓的现象。

附图说明

[0013] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0014] 图 1 是本实用新型的主视图;

[0015] 图 2 是本实用新型的立体结构示意图;

[0016] 图 3 是本实用新型中模套的俯视图;

[0017] 图 4 是本实用新型中开纹槽部分的一个实施例放大图；

[0018] 图 5 是本实用新型中开纹槽部分的另一个实施例放大图。

具体实施方式

[0019] 参照图 1、图 2，一种带开纹槽的电缆挤出模具，依次包括模套 1 和模芯 2，所述模芯 2 前端为圆锥形，该模芯 2 后端面开有一个往前端面径向缩小的模芯孔 3，位于模芯 2 前端面设置有与模芯孔 3 相连通的模芯承径 4，所述模套 1 后端面开有一个圆锥形的模套孔 5，位于模套 1 前端面设有与模套孔 5 相连通的模套承径 6，所述模芯 2 前端置于模套 1 的模套孔 5 中，参照图 3，所述模芯承径 4 与模套承径 6 位置对应，所述模套承径 6 为圆形孔，所述模套承径 6 的孔壁分布有径向延伸的开纹槽 7。在实际操作时，通过将模芯 2、模套 1 固定安装在挤出或挤压机机头内的模芯座上，再将已经绞好的缆芯通过储线架正确穿过模芯 2 和模套 1 的承径，对挤出或挤压机以高温在 110℃ 左右的温度、牵引力、速度等条件将电线进行挤出或挤出操作，由于所述模芯承径 6 与模芯孔 3 处于在同一水平线直线上，保证挤出效率，模芯承径处于缩小模芯孔在同一直线上和模套承径为多个圆弧组成的成型孔径，每次只需要调试模套的对模距离，即可避免线材表面起鼓的现象。

[0020] 参照图 4，所述开纹槽 7 为菱形槽，开出来的电缆防滑纹防滑效果较佳。

[0021] 参照图 5，所述开纹槽 7 为弧形槽，挤出效率较高，而且质量容易控制。

[0022] 所述开纹槽 7 的数目为 36，防滑效果可达到最优效果。

[0023] 所述模芯 2 的后端两侧开有垂直切割的固定口 21 以便于安装，可配合所述模芯 2 的底端设置有螺纹安装口 22，是模具可灵活安装在各种设备上。

[0024] 根据上述原理，本实用新型还可以对上述实施方式进行适当的变更和修改。因此，本实用新型并不局限于上面揭示和描述的具体实施方式，对本实用新型的一些修改和变更也应当落入本实用新型的权利要求的保护范围内。

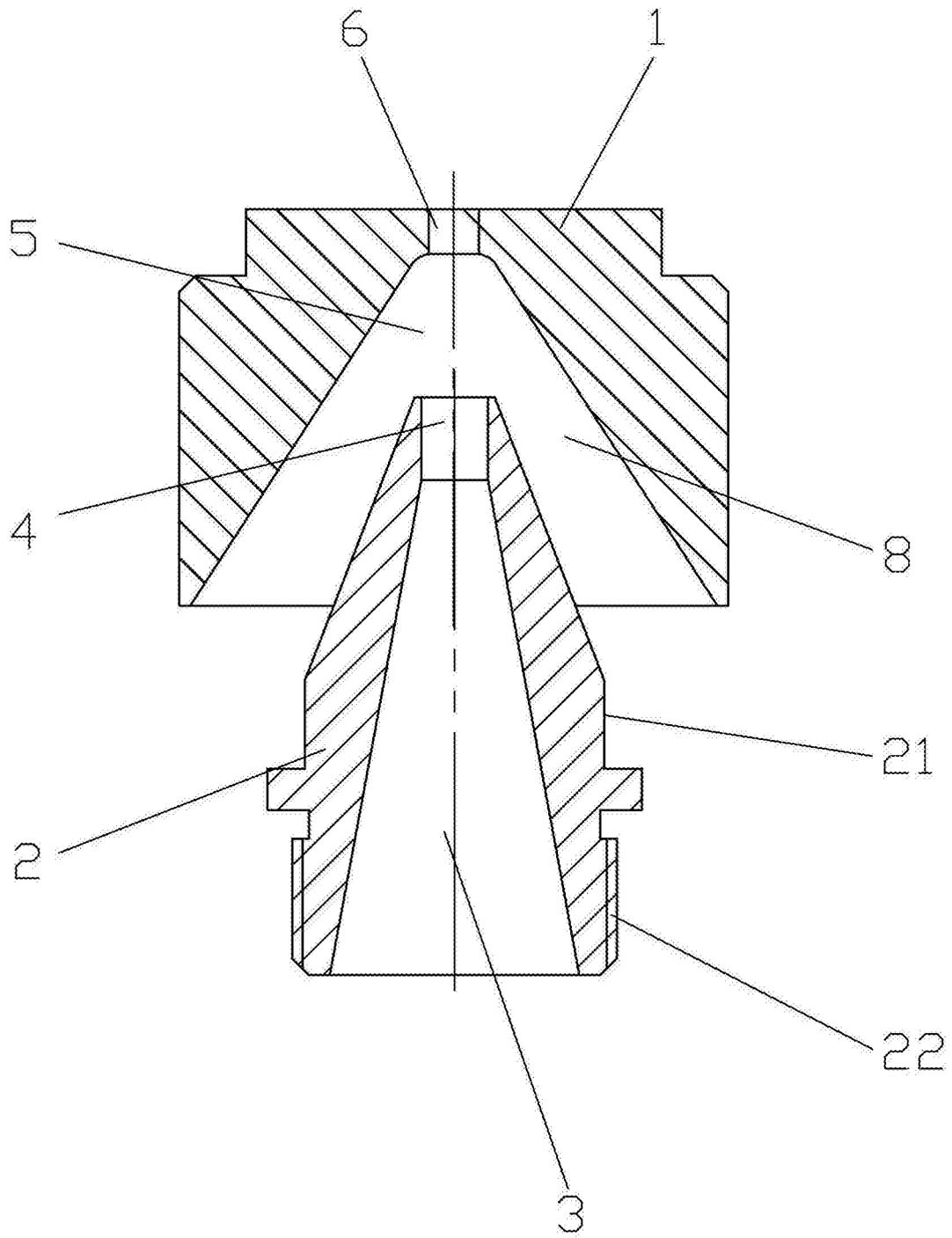


图 1

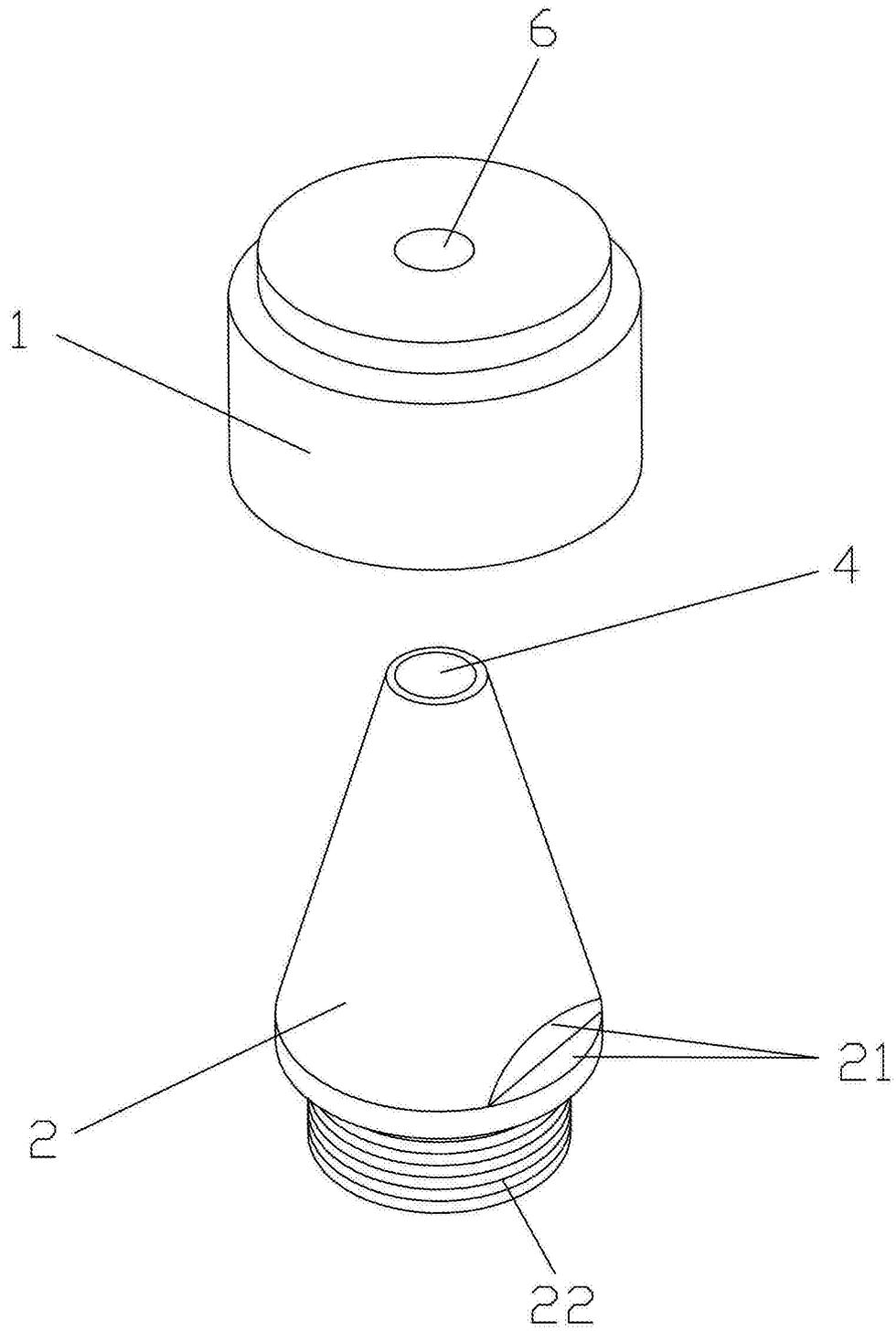


图 2

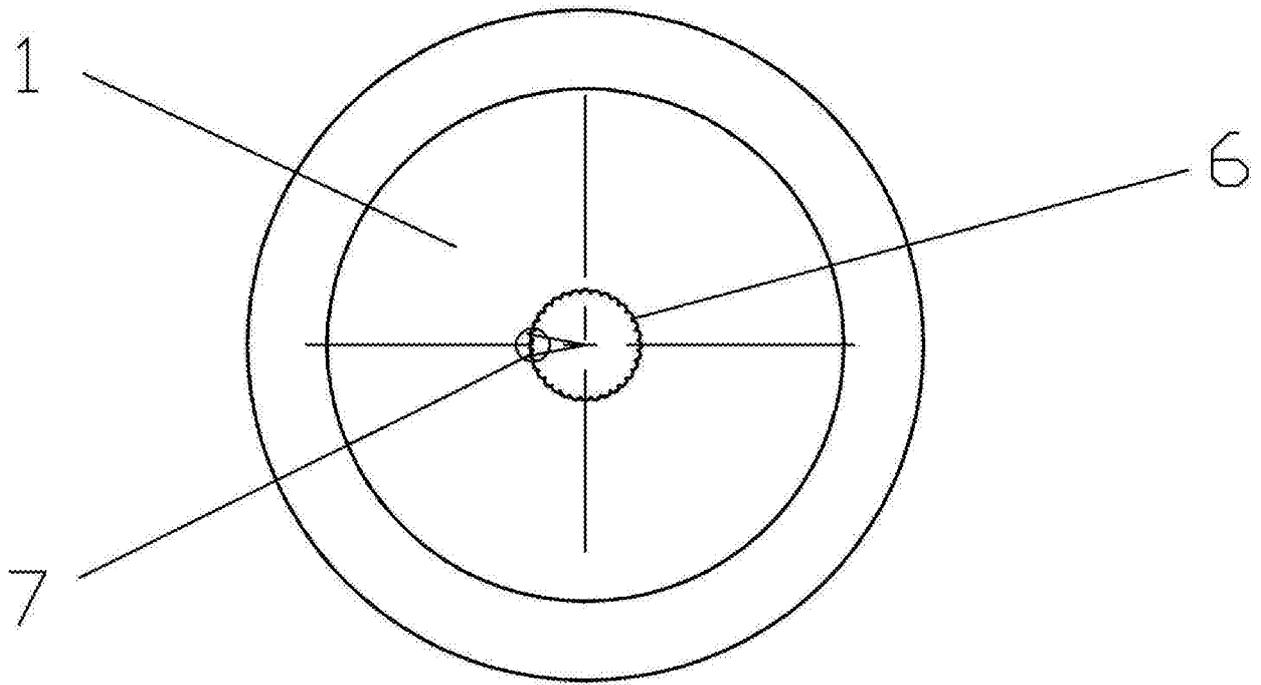


图 3

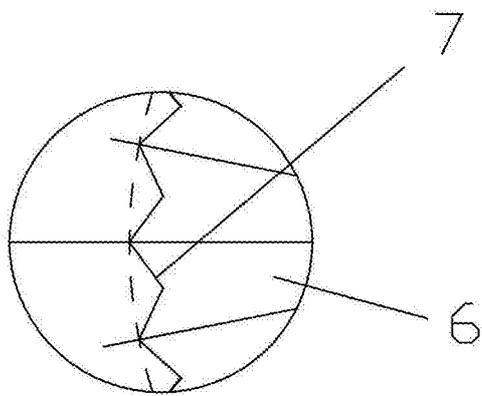


图 4

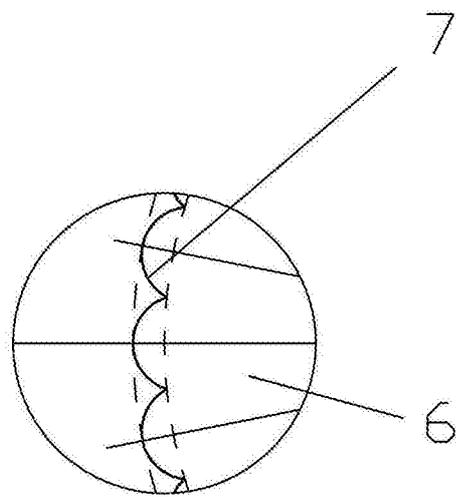


图 5