



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205915653 U

(45)授权公告日 2017.02.01

(21)申请号 201620732595.4

(22)申请日 2016.07.13

(73)专利权人 深圳市九洲蓉胜科技有限公司
地址 518000 广东省深圳市龙岗区龙岗街道龙东社区龙升路18号A栋、C栋

(72)发明人 陈建中 岳同海 吴启行 黎鹏

(51)Int. Cl.

B29C 47/22(2006.01)

H01B 13/24(2006.01)

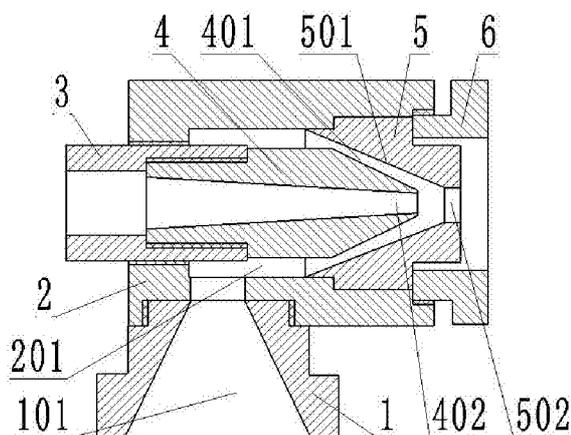
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

薄壁护套挤制模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种挤制模具,具体是涉及薄壁护套挤制模具;包括挤制模具底座和挤制模具外模,所述挤制模具外模一侧壁上由螺纹连接有挤制模具底座,所述挤制模具外模设有挤制模具内仓,所述挤制模具内仓一端由螺纹连接有模芯调节管,所述模芯调节管一端由螺纹连接有模芯,所述模芯一端设有模芯外锥面,所述模芯中心设有过线缆中心孔,所述模芯一侧设有下模,所述下模中心设有下模内锥面和成品出口,所述下模一侧设有压环,并且由螺纹连接挤制模具外模。本实用新型在挤制薄壁护套时,可以用模芯调节管快速的调节薄壁护套的成型尺寸,而且结构简单,安装和拆卸方便,大大提高了薄壁护套的挤制效率,同时也提高了薄壁护套线缆的品质。



1. 薄壁护套挤制模具,包括挤制模具底座(1)和挤制模具外模(2),所述挤制模具外模(2)一侧壁上由螺纹连接有挤制模具底座(1),其特征在于:所述挤制模具外模(2)设有挤制模具内仓(201),所述挤制模具内仓(201)一端由螺纹连接有模芯调节管(3),所述模芯调节管(3)一端由螺纹连接有模芯(4),所述模芯(4)一端设有模芯外锥面(401),所述模芯(4)中心设有过线缆中心孔(402),所述模芯(4)一侧设有下模(5),所述下模(5)中心设有下模内锥面(501)和成品出口(502),所述下模(5)一侧设有压环(6),并且由螺纹连接挤制模具外模(2)。

2. 根据权利要求1所述的薄壁护套挤制模具,其特征在于,所述挤制模具底座(1)中心设有进料口(101),并且和挤制模具内仓(201)连通。

3. 根据权利要求1所述的薄壁护套挤制模具,其特征在于,所述模芯外锥面(401)和下模内锥面(501)之间设有缝隙,所述过线缆中心孔(402)为锥度孔,一端内孔大一端内孔小,所述过线缆中心孔(402)和成品出口(502)为同心孔。

4. 根据权利要求1所述的薄壁护套挤制模具,其特征在于,所述压环(6)一端压紧在下模(5)上,将下模(5)固定在挤制模具内仓(201)。

薄壁护套挤制模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种挤制模具,具体是涉及薄壁护套挤制模具。

背景技术

[0002] 薄壁护套线缆的护套在生产制造时,需要用模具挤制成型,在线缆的薄壁护套挤制过程中,模具占非常重要的位置,传统挤制模具安装比较繁琐,调试比较麻烦,大大影响了生产效率和薄壁护套线缆的品质,为此,我们提出薄壁护套挤制模具。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有技术的缺陷,提供薄壁护套挤制模具,采用了新的结构,设计出安装简单,调试方便的薄壁护套挤制模具,解决了以往薄壁护套线缆挤制模具在使用中存在的一些问题。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型提供了如下的技术方案:设计薄壁护套挤制模具,包括挤制模具底座和挤制模具外模,所述挤制模具外模一侧壁上由螺纹连接有挤制模具底座,所述挤制模具外模设有挤制模具内仓,所述挤制模具内仓一端由螺纹连接有模芯调节管,所述模芯调节管一端由螺纹连接有模芯,所述模芯一端设有模芯外锥面,所述模芯中心设有过线缆中心孔,所述模芯一侧设有下模,所述下模中心设有下模内锥面和成品出口,所述下模一侧设有压环,并且由螺纹连接挤制模具外模。

[0005] 进一步的,所述挤制模具底座中心设有进料口,并且和挤制模具内仓连通。

[0006] 进一步的,所述模芯外锥面和下模内锥面之间设有缝隙,所述过线缆中心孔为锥度孔,一端内孔大一端内孔小,所述过线缆中心孔和成品出口为同心孔。

[0007] 进一步的,所述压环一端压紧在下模上,将下模固定在挤制模具内仓。

[0008] 本实用新型所达到的有益效果是:薄壁护套挤制模具,采用了新的结构,设计出了安装简单,调试方便的薄壁护套挤制模具,在挤制薄壁护套时,可以用模芯调节管快速的调节薄壁护套的成型尺寸,而且结构简单,安装和拆卸方便,大大提高了薄壁护套的挤制效率,同时也提高了薄壁护套线缆的品质。

附图说明

[0009] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。在附图中:

[0010] 图1是本实用新型薄壁护套挤制模具的结构示意图。

[0011] 图中:1-挤制模具底座、101-进料口、2-挤制模具外模、201-挤制模具内仓、3-模芯调节管、4-模芯、401-模芯外锥面、402-过线缆中心孔、5-下模、501-下模内锥面、502-成品出口、6-压环。

具体实施方式

[0012] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明,应当理解,此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型,并不用于限定本实用新型。

[0013] 如图1所示,薄壁护套挤制模具,包括挤制模具底座1和挤制模具外模2,所述挤制模具外模2一侧壁上由螺纹连接有挤制模具底座1,所述挤制模具外模2设有挤制模具内仓201,所述挤制模具内仓201一端由螺纹连接有模芯调节管3,所述模芯调节管3一端由螺纹连接有模芯4,所述模芯4一端设有模芯外锥面401,所述模芯4中心设有过线缆中心孔402,所述模芯4一侧设有下模5,所述下模5中心设有下模内锥面501和成品出口502,所述下模5一侧设有压环6,并且由螺纹连接挤制模具外模2。

[0014] 所述挤制模具底座1中心设有进料口101,并且和挤制模具内仓201连通,挤制材料能从进料口101进入挤制模具内仓201,所述模芯外锥面401和下模内锥面501之间设有缝隙,通过缝隙的大小能调节挤制材料出料的多少,所述过线缆中心孔402为锥度孔,一端内孔大一端内孔小,方便要挤制的线缆穿过,所述过线缆中心孔402和成品出口502为同心孔,能保证挤制完成后薄壁护套线缆的品质,所述压环6一端压紧在下模5上,将下模5固定在挤制模具内仓201。

[0015] 本实用新型的原理及优点:薄壁护套挤制模具,采用了新的结构,设计出了安装简单,调试方便的薄壁护套挤制模具,在使用时,先将挤制模具底座1固定安装到挤出设备上,在将挤制模具外模2安装到挤制模具底座1上,用压环6将下模5压紧在挤制模具内仓201,将模芯4安装在模芯调节管3上,然后将模芯调节管3安装到挤制模具内仓201,将要挤制薄壁护套的线缆从过线缆中心孔402中穿过,从成品出口502处出来,挤制薄壁护套的材料从进料口101进入,当线缆上挤制有护套时,可以调节模芯外锥面401和下模内锥面501之间的缝隙大小,控制出料的多少,来调节挤制有薄壁护套成品线缆的外径大小,操作非常简单,大大提高了生产效率,同时也提高了薄壁护套线缆的品质。

[0016] 最后应说明的是:以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已,并不用于限制本实用新型,尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明,对于本领域的技术人员来说,其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改,或者对其中部分技术特征进行等同替换,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

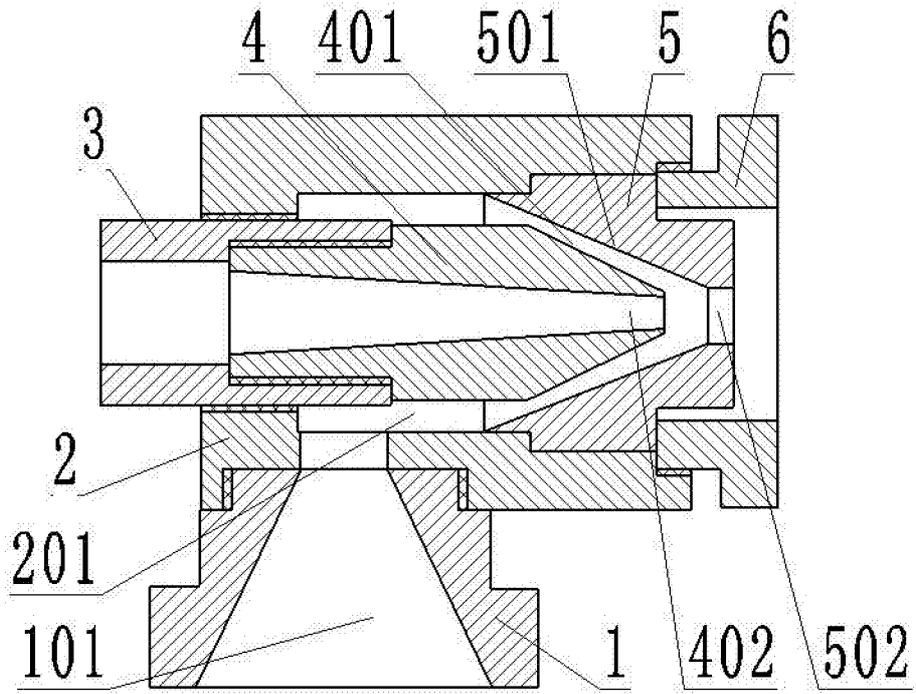


图1