



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101752039 B

(45) 授权公告日 2011. 07. 20

(21) 申请号 200810229217. 4

CN 2596518 Y, 2003. 12. 31, 全文 .

(22) 申请日 2008. 12. 02

CN 1462043 A, 2003. 12. 17, 全文 .

(73) 专利权人 沈阳瑞华特种电缆有限公司

CN 2588501 Y, 2003. 11. 26, 全文 .

地址 110015 辽宁省沈阳市沈河区万柳塘路
44 号

CN 2127526 Y, 1993. 02. 24, 全文 .

审查员 赵敏

(72) 发明人 邹振轩

(74) 专利代理机构 沈阳利泰专利商标代理有限
公司 21209

代理人 王东煜

(51) Int. Cl.

H01B 13/14 (2006. 01)

H01B 13/24 (2006. 01)

(56) 对比文件

CN 200959256 Y, 2007. 10. 10, 全文 .

CN 2914265 Y, 2007. 06. 20, 全文 .

CN 2701039 Y, 2005. 05. 18, 全文 .

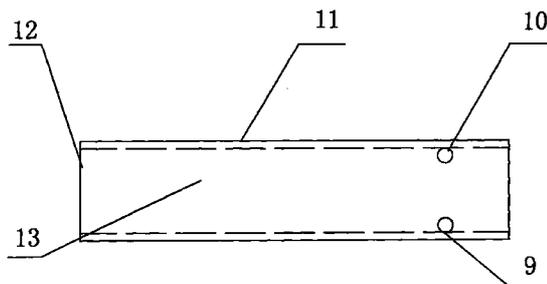
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54) 发明名称

扁电缆加工制作的专用模具

(57) 摘要

扁电缆加工制作的专用模具,包括外模和内模,外模的中心设置内孔,上、下进料口分别设置在外模后端的上下两个对称部位;外出口位于外模的前端;内模的上、下内面分别设有L型上、下凹槽,L型上、下凹槽的始端分别对应与外模的上、下进料口相吻合,L型上、下凹槽的末端分别呈现出喇叭状上、下散口,在上、下凹槽的喇叭状上、下散口的前部分别设有上、下分流柱,上、下分流柱位于内出口的内侧;内模的中心设置有送线孔,内模插入外模的内孔与外模为紧密配合。本发明具有高效、节能、环保、安全可靠的特点。设计科学、合理、模具的体积小、性能稳定、运行可靠,具有极强的实用性和先进性,安装方便、操作简单、运营成本低,适宜电缆生产行业使用。



1. 扁电缆加工制作的专用模具,包括外模(11)和内模(2),其特征在于:

所述的外模(11)包括上进料口(10),下进料口(9)、外出口(12)和内孔(13),所述的内孔(13)位于外模(11)的中心,上进料口(10)和下进料口(9)分别设置在外模(11)后端的上、下两个对称部位;外出口(12)位于外模(11)的前端;

所述内模(2)包括上内面(14)、下内面(15)、上凹槽(3)、下凹槽(8)、上散口(5)和下散口(16),所述内模(2)的上内面(14)和下内面(15)分别设有L型上凹槽(3)和下凹槽(8),L型上凹槽(3)和下凹槽(8)的始端分别对应与外模(11)的上进料口(10)和下进料口(9)相吻合,L型上凹槽(3)和下凹槽(8)的末端分别呈现出喇叭状上散口(5)和下散口(16),在上凹槽(3)和下凹槽(8)的喇叭状上散口(5)和下散口(16)的前部分别设有上分流柱(4)和下分流柱(7),内模(2)的前端设置有内出口(6),上分流柱(4)和下分流柱(7)位于内出口(6)的内侧;内模(2)的中心设置有送线孔(13),内模(2)插入外模(11)的内孔(13)与外模(11)为紧密配合。

2. 根据权利要求1所述的扁电缆加工制作的专用模具,其特征在于:上述上进料口(10)和下进料口(9)的中心位于同一垂线上。

3. 根据权利要求1所述的扁电缆加工制作的专用模具,其特征在于:上述上进料口(10)和下进料口(9)位于外模(11)后端的同侧。

扁电缆加工制作的专用模具

技术领域

[0001] 本发明涉及的是制作电缆的加工模具,具体的是为制做扁形电缆而专用的加工模具。

背景技术

[0002] 电缆从外形来看大体分为普通圆形和扁平电缆两种,尤其在特殊场合或是特殊用途时大都使用扁电缆,然而在制作加工扁平电缆时又不是轻而易举的事,尤其是遇到大截面的扁电缆的加工模具,问题就显得更为复杂,目前扁电缆模具大都是设有圆形进出口,这样模具的体积势必很大,费料、费时,使用起来也不方便,另外圆形模具加工出的扁电缆在出口时因为突然泄压,而造成扁电缆的中间鼓肚,两头尖薄的不规范现象,这样以来,不仅仅外观不理想、不美观,就是绝缘强度也不一致。

[0003] 为此电缆模具行业不断的探讨和摸索,要彻底解决扁电缆在实际加工制作中存在的问题,然而到目前尚没有制造简单,生产成本低廉,能制做出外形美观,绝缘强度一致,抗拉强度高的扁电缆专用加工模具。

发明内容

[0004] 本发明的目的是为了解决当前扁电缆加工模具制做出的扁电缆存在着一定的质量问题而提供一种能加工制作出质量上乘、外形美观、绝缘强度一致的扁电缆加工制作的专用模具。

[0005] 采用的技术方案是:

[0006] 扁电缆加工制作的专用模具,包括外模和内模,所述的外模包括上进料口,下进料口、外出口和内孔,所述的内孔位于外模的中心,上、下进料口分别设置在外模后端的上下两个对称部位;外出口位于外模的前端;

[0007] 所述内模包括上内面、下内面、上、下凹槽和上、下散口,所述内模的上、下内面分别设有L型上、下凹槽,L型上、下凹槽的始端分别对应与外模的上、下进料口相吻合,L型上、下凹槽的末端分别呈现出喇叭状上、下散口,在上、下凹槽的喇叭状上、下散口的前部分别设有上、下分流柱,内模的前端设置有内出口,上、下分流柱位于内出口的内侧;内模的中心设置有送线孔,内模插入外模的内孔与外模为紧密配合。

[0008] 上述上下进料口的中心位于同一垂线上。

[0009] 上述上下进料口位于外模一端的同侧。

[0010] 本发明的使用方法:

[0011] 将内模插入外模的中孔中,令内模的上下上、下凹槽与外模的上下进料口相互吻合,因内模的后端与外模的后端紧密配合,故相互间没有空隙,而外模的出口端,为扁平电缆外形状,而内模与外模出口端相对应的部位的尺寸为扁电缆内径尺寸。

[0012] 塑体流分别从上下进料口加压注入,因内模与外模的后半部紧密配合,塑体流只能由进口一个方向进入后沿L型上、下凹槽运动,在到达出口前遇有分流柱上下塑体流均

匀的分成四股,即上面两股,下面两股,从而均匀的从出口溢出,因受力均匀虽然突然泄压,扁电缆也不会发生变形,电缆的铜芯从内模的送线孔不断穿出,被塑体流包裹,而成扁电缆。

[0013] 本发明的特点:

[0014] 本发明是电缆模具行业中的一个新的开拓,具有高效、节能、环保、安全可靠的特点。本发明设计科学、合理、富有创意,模具的体积小、重量轻、性能稳定、运行可靠,具有极强的实用性和先进性,安装方便、操作简单、运营成本低,适宜电缆生产行业使用。

附图说明

[0015] 图 1 是本发明外模的主视示意图。

[0016] 图 2 是图 1 的右视示意图。

[0017] 图 3 是图 1 的俯视示意图。

[0018] 图 4 是本发明内模主视示意图。

[0019] 图 5 是图 4 的右视示意图。

[0020] 图 6 是图 4 的俯视示意图。

具体实施方式

[0021] 实施例

[0022] 扁电缆加工制作的专用模具,包括外模 11 和内模 2,所述的外模 11 包括上进料口 10,下进料口 9、外出口 12 和内孔 13,所述的内孔 13 位于外模 11 的中心,上进料口 10 和下进料口 9 分别设置在外模 11 后端的上、下两个对称部位,上进料口 10 和下进料口 9 的中心位于同一垂线上并位于外模 11 一端的同侧;外出口 12 位于外模 11 的前端;

[0023] 所述内模 2 包括上内面 14、下内面 15、上凹槽 3、下凹槽 8、上散口 5 和下散口 16,所述内模 2 的上内面 14 和下内面 15 分别设有 L 型上凹槽 3 和下凹槽 8,L 型上凹槽 3 和下凹槽 8 的始端分别对应与外模 11 的上进料口 10 和下进料口 9 相吻合,L 型上凹槽 3 和下凹槽 8 的末端分别呈现出喇叭状上散口 5 和下散口 16,在上凹槽 3 和下凹槽 8 的喇叭状上散口 5 和下散口 16 的前部分别设有上分流柱 4 和下分流柱 7,内模 2 前端设置有内出口 6,上分流柱 4 和下分流柱 7 位于内出口 6 的内侧;内模 2 的中心设置有送线孔 1,内模 2 插入外模 11 的内孔 13 与外模 11 为紧密配合。

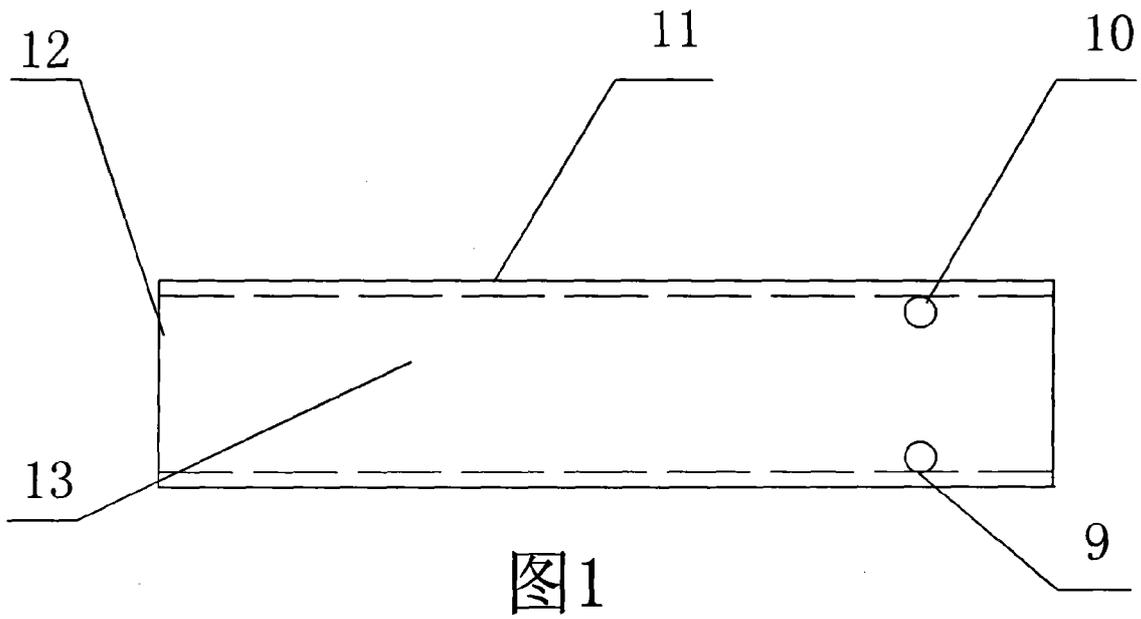


图1

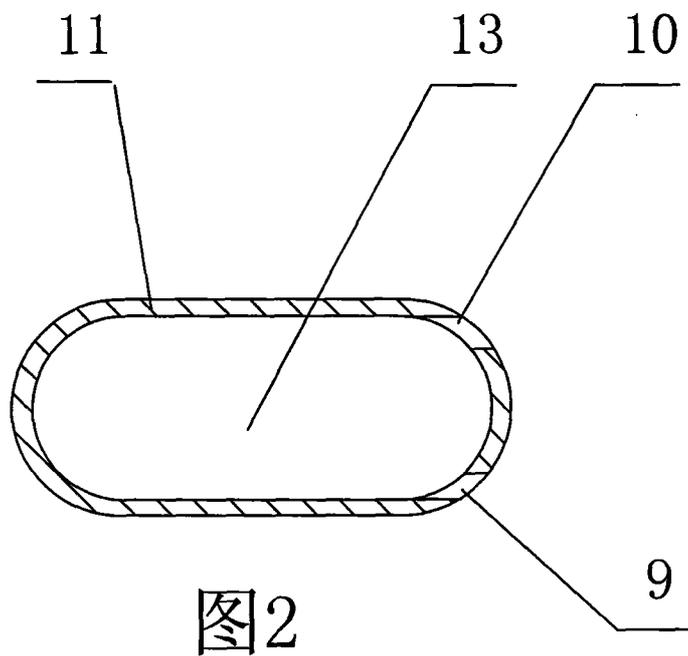


图2

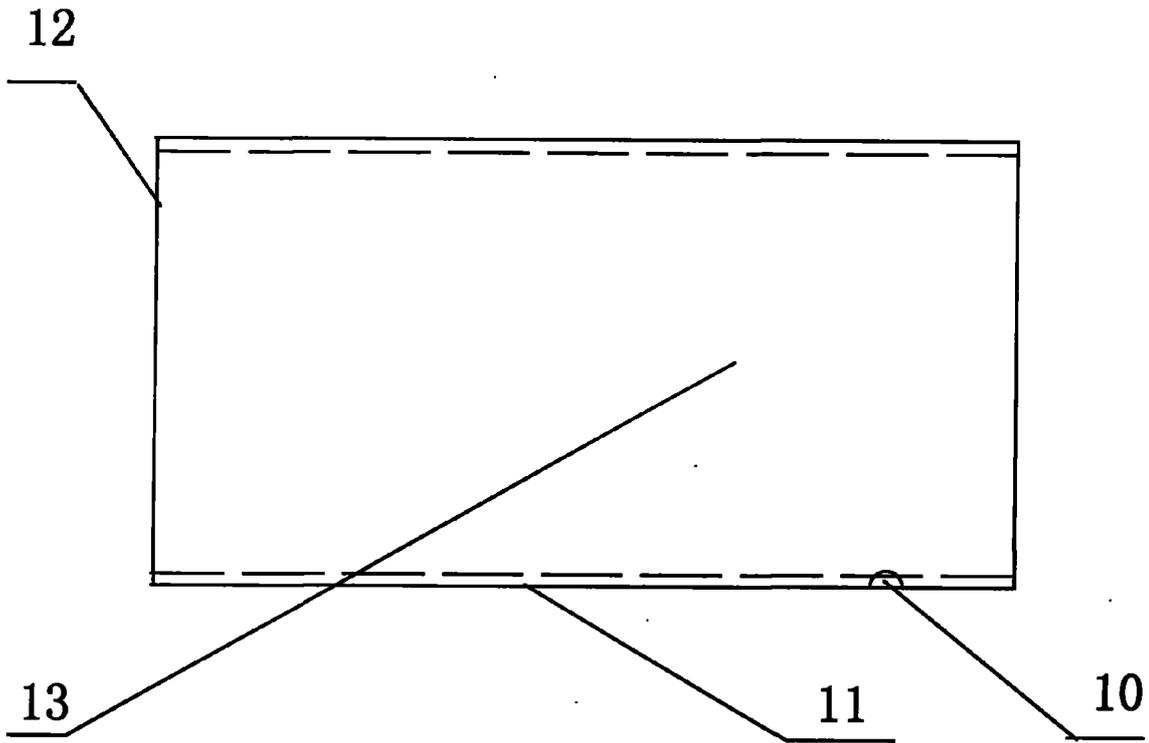


图 3

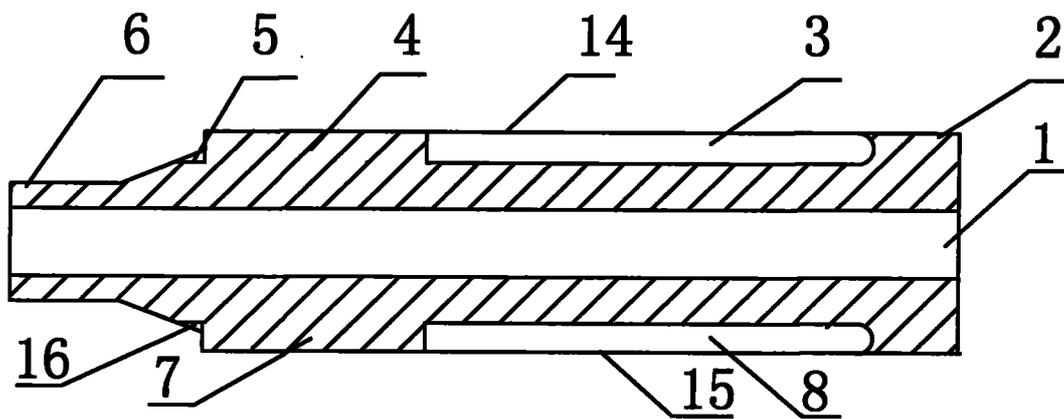


图 4

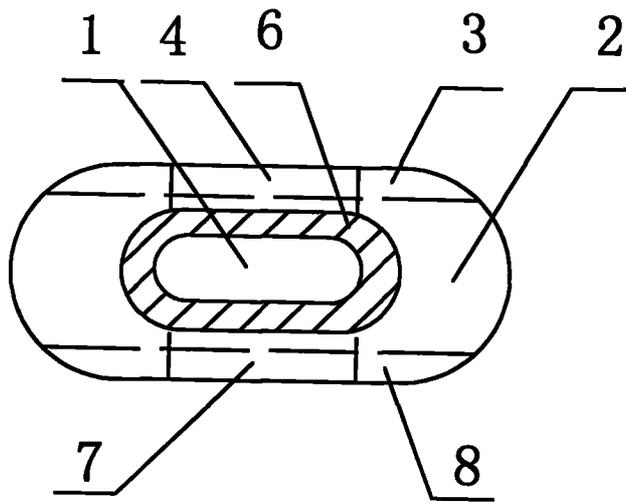


图 5

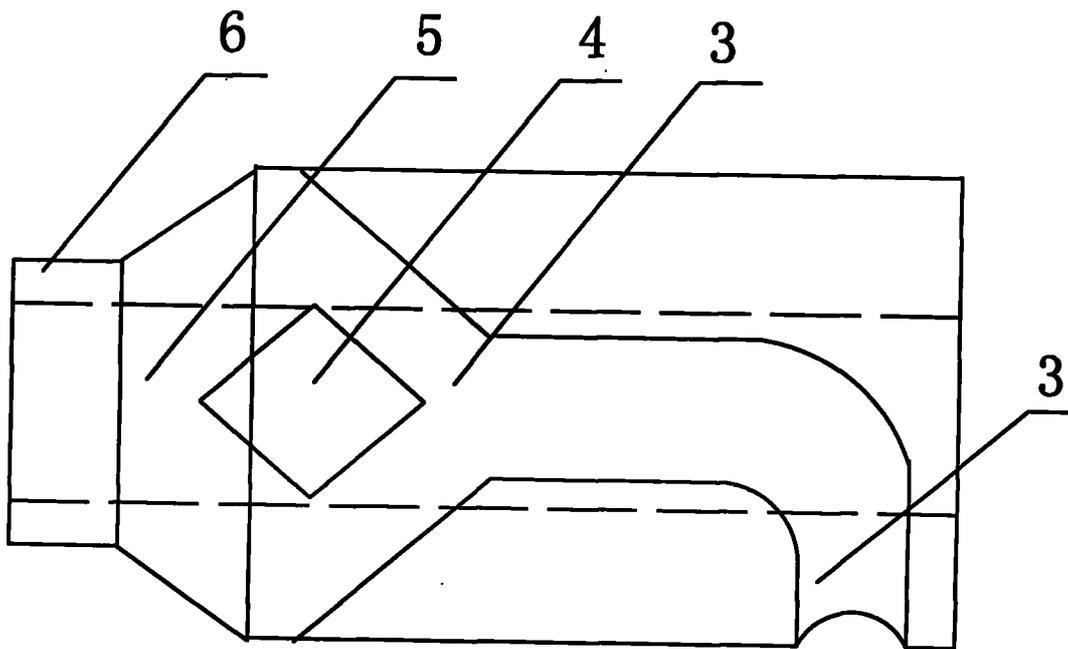


图 6