

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B21C 3/00 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200920063619.1

[45] 授权公告日 2010 年 1 月 20 日

[11] 授权公告号 CN 201385052Y

[22] 申请日 2009.3.13

[21] 申请号 200920063619.1

[73] 专利权人 湖南西湖电线电缆有限公司

地址 410000 湖南省长沙市雨花区湖南环保
科技产业园正大路 189 号

[72] 发明人 汪文林

[74] 专利代理机构 长沙市融智专利事务所
代理人 邓建辉

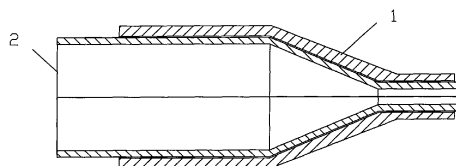
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

[54] 实用新型名称

高压电缆双瓣模芯

[57] 摘要

本实用新型公开了一种高压电缆双瓣模芯，包括基本模具体(1)，所述的基本模具体(1)配备有两组能与之套装的第一套装模具体(2)和第二套装模具体(5)，所述的第一套装模具体(2)和第二套装模具体(5)均由上下两瓣模体拼装组成且具有不同规格的内径。本实用新型是一种在生产过程中不需要停机更换模具且结构简单、成本低廉、制造方便的高压电缆双瓣模芯。



1、一种高压电缆双瓣模芯，包括基本模具体(1)，其特征是：所述的基本模具体(1)配备有两组能与之套装的第一套装模具体(2)和第二套装模具体(5)，所述的第一套装模具体(2)和第二套装模具体(5)均由上下两瓣模体拼装组成且具有不同规格的内径。

高压电缆双瓣模芯

技术领域

本实用新型涉及一种模具，特别是涉及一种高压电缆生产用模芯。

背景技术

在高压电缆的生产过程中，有一道工艺是对导线根据不同规格尺寸进行拉拔，在拉拔过程中，需要针对不同规格的导线使用不同规格的模具，即一种规格的导线需要一种规格的模具，这样，在生产过程中需要根据不同规格的导线停机更换不同规格的模具，在停机后，设备需要重新起动加热，严重影响了设备的生产效率，产量低，材料浪费极大，致使生产成本很高。

实用新型内容

本实用新型所要解决的技术问题是提供一种在生产过程中不需要停机更换模具的高压电缆双瓣模芯。

为了解决上述技术问题，本实用新型提供的高压电缆双瓣模芯，包括基本模具体，所述的基本模具体配备有两组能与之套装的第一套装模具体和第二套装模具体，所述的第一套装模具体和第二套装模具体均由上下两瓣模体拼装组成且具有不同规格的内径。

采用上述技术方案的高压电缆双瓣模芯，由于基本模具体配备有两组能与之套装的第一套装模具体和第二套装模具体，第一套装模具体和第二套装模具体均由上下两瓣模体拼装组成且具有不同规格的内径，在生产小规格的导线时，将由上下两瓣模体拼装组成的第二套装模具体套装在基本模具体内，再将导线穿过第二套装模具体进行拉拔挤压生产出小规格的导线。在生产中规格的导线时，将由上下两瓣模体拼装组成的第一套装模具体套装在基本模具体内，再将导线穿过第一套装模具体进行拉拔挤压生产出中规格的导线。在生产一种大规格的导线时，采用大规格的基本模具体生产，将导线穿过基本模具体进行拉拔挤压生产出大规格的导线。由于本实用新型采用的是将第一套装模具体和第二套装模具体套装在基本模具体内进行模具的更换，不需要停机更换模具，设备不需要停机冷却，节省了更换模具的时间，提高了设备的生产效率，提高了导线产量，材料浪费小，降低了生产成本。可在不停机的情况下，同时生产三种相邻规格的电缆，例如： 50^2 、 70^2 和 95^2 。

综上所述，本实用新型是一种不需要停机更换模具且结构简单、成本低廉、制造方便的高压电缆双瓣模芯。

附图说明

图 1 是本实用新型的基本模具体结构示意图；

图 2 是本实用新型的第一套装模具体分拆后示意图；

图 3 是第一套装模具体和基本模具体套装后示意图；

图 4 是本实用新型的第二套装模具体分拆后示意图；

图 5 是第二套装模具体和基本模具体套装后示意图。

具体实施方式

下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步说明。

参见图 1、图 2、图 3、图 4 和图 5，基本模具体 1 配备有两组能与之套装的第一套装模具体 2 和第二套装模具体 5，第一套装模具体 2 和第二套装模具体 5 具有不同规格的内径。第一套装模具体 2 由第一上瓣模体 3 和第一下瓣模体 4 拼装组成；第二套装模具体 5 第二上瓣模体 6 和第二下瓣模体 7 拼装组成。

参见图 1、图 4 和图 5，基本模具体 1 配备有能与之套装的第二套装模具体 5，第二套装模具体 5 由第二上瓣模体 6 和第二下瓣模体 7 拼装组成，其内径小于基本模具体 1 内径，也小于第一套装模具体 2 内径；在生产小规格的 50^2 导线时，将由第二上瓣模体 6 和第二下瓣模体 7 拼装组成的第二套装模具体 5 套装在基本模具体 1 内，再将导线穿过第一套装模具体 5 进行拉拔挤压生产出小规格的 50^2 导线。

参见图 1、图 2 和图 3，基本模具体 1 配备有能与之套装的第一套装模具体 2，第一套装模具体 2 由第一上瓣模体 3 和第一下瓣模体 4 拼装组成，其内径小于基本模具体 1 内径；在生产中规格的 70^2 导线时，将由第一上瓣模体 3 和第一下瓣模体 4 拼装组成的第一套装模具体 2 套装在基本模具体 1 内，再将导线穿过第一套装模具体 2 进行拉拔挤压生产出中规格的 70^2 导线。

参见图 1，在生产一种大规格的 95^2 导线时，采用大规格的基本模具体 1 生产，将导线穿过基本模具体 1 进行拉拔挤压生产出大规格的 95^2 导线。

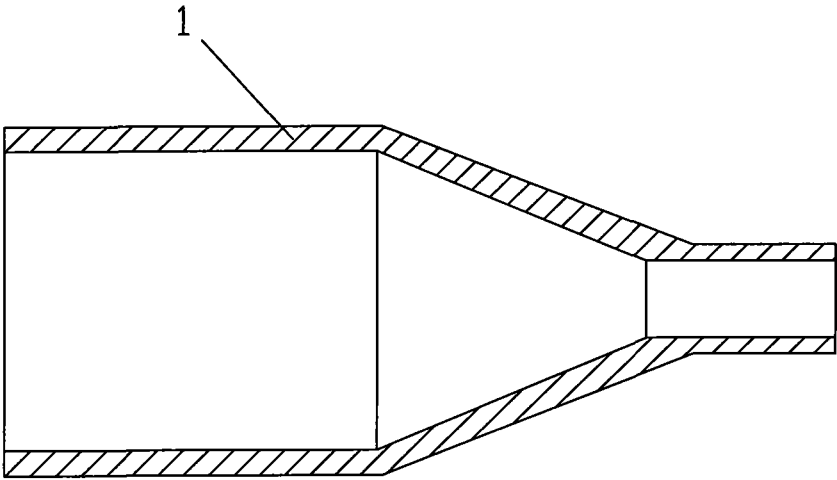


图1

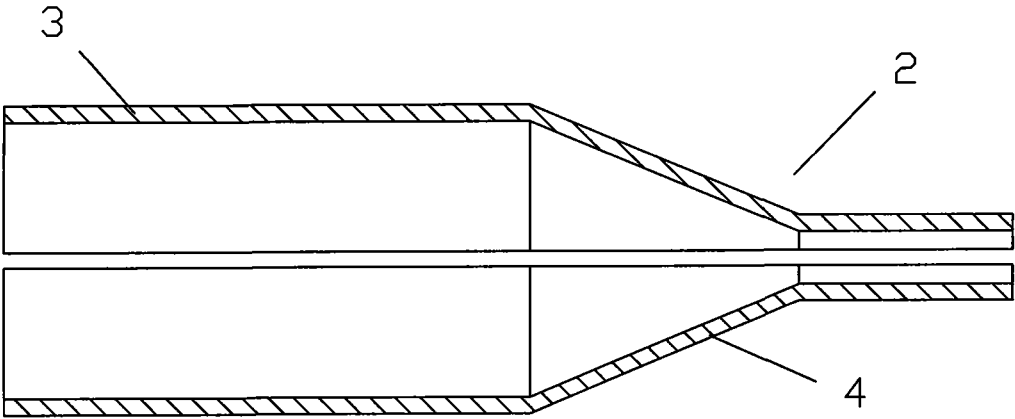


图2

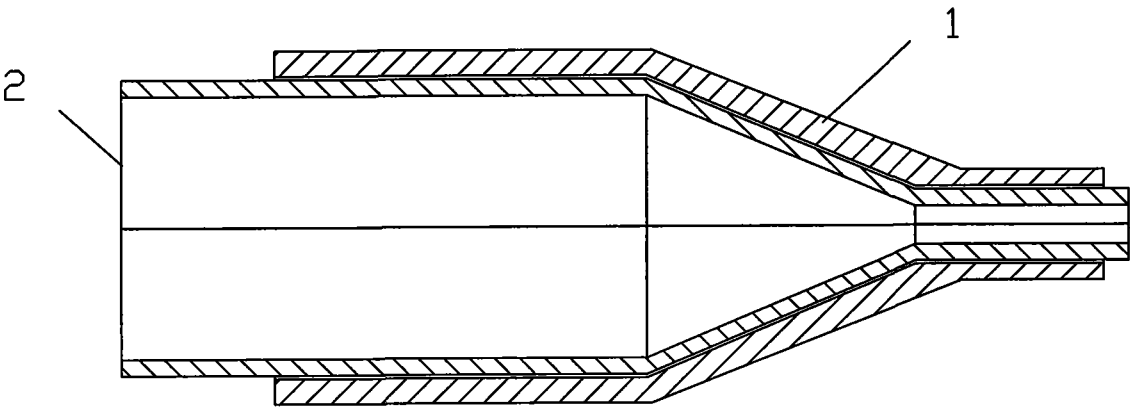


图3

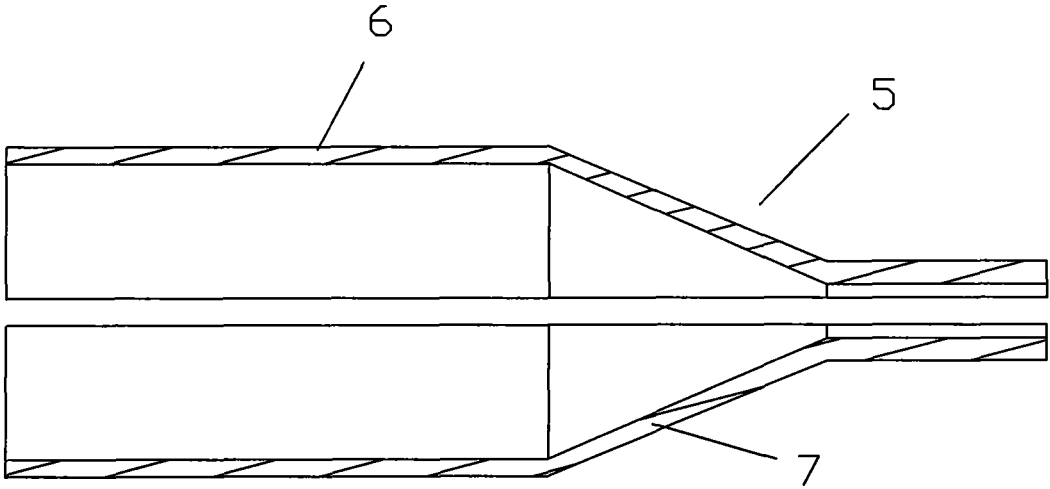


图4

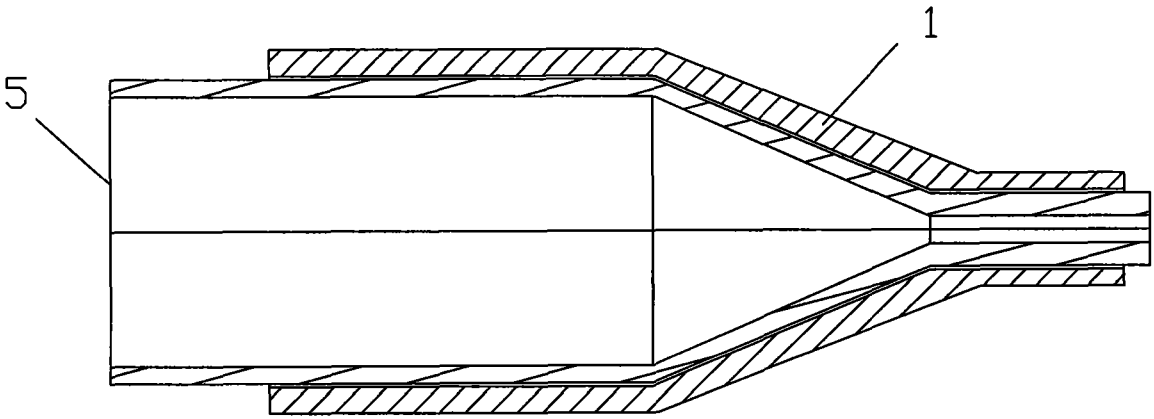


图5