



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202252396 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 30

(21) 申请号 201120379932. 3

(22) 申请日 2011. 10. 09

(73) 专利权人 日进教学器材(昆山)有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市北门路
883 号

(72) 发明人 秦晓峰 周红志 赵军 孙皓
沈熙炜

(74) 专利代理机构 昆山四方专利事务所 32212

代理人 盛建德

(51) Int. Cl.

F16L 9/02 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

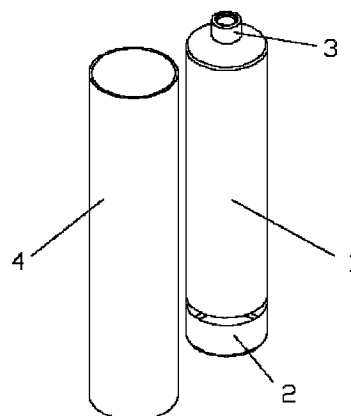
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

薄壁铝管

(57) 摘要

本实用新型公开了一种薄壁铝管,包括一端封闭的圆筒形铝管本体和恰可拆卸固设于该铝管本体另一端即开口处的铝管盖,在所述铝管本体的一端中心设有圆筒形头部,该圆筒形头部一端密封且另一端与所述铝管本体导通。该薄壁铝管不仅利于注塑,注塑成功率高,且方便运输,不易变形。



1. 一种薄壁铝管,包括一端封闭的圆筒形铝管本体(1)和恰可拆卸固设于该铝管本体另一端即开口处的铝管盖(2),其特征在于:在所述铝管本体的一端中心设有圆筒形头部(3),该圆筒形头部一端密封且另一端与所述铝管本体导通。

2. 根据权利要求1所述的薄壁铝管,其特征在于:所述头部一端面呈朝向所述铝管本体方向的凹形。

3. 根据权利要求1或2所述的薄壁铝管,其特征在于:所述薄膜铝管的侧面和一端端面的壁厚为0.10-0.15mm。

4. 根据权利要求3所述的薄壁铝管,其特征在于:所述薄壁铝管外周还套设一圆筒形纸筒(4)。

5. 根据权利要求3所述的薄壁铝管,其特征在于:所述薄壁铝管头部一端的端面比所述薄壁铝管侧面的厚度薄。

薄壁铝管

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种薄壁铝管。

背景技术

[0002] 目前,所使用的对材料进行封装和注塑的铝管,管壁厚,硬度高,不利于注塑,注塑时,成功率很低。另外,在运输和取用过程中,铝管外没有保护,容易变形和产生不良。

发明内容

[0003] 为了克服上述缺陷,本实用新型提供了一种薄壁铝管,该薄壁铝管不仅利于注塑,注塑成功率高,且方便运输,不易变形。

[0004] 本实用新型为了解决其技术问题所采用的技术方案是:一种薄壁铝管,包括一端封闭的圆筒形铝管本体和恰可拆卸固设于该铝管本体另一端即开口处的铝管盖,在所述铝管本体的一端中心设有圆筒形头部,该圆筒形头部一端密封且另一端与所述铝管本体导通。这样,将注塑材料通过开口处放于薄壁铝管中,然后盖上铝管盖并加热溶解,由于铝管壁很薄,又设有圆筒形头部,因此注塑时,只需给圆筒形头部封口处施加较小的压力就能使其挤破,所以可大大提升注塑的成功率。

[0005] 作为本实用新型的进一步改进,所述头部一端面呈朝向所述铝管本体方向的凹形。

[0006] 作为本实用新型的进一步改进,所述薄膜铝管的侧面和一端端面的壁厚为0.10-0.15mm。

[0007] 作为本实用新型的进一步改进,所述薄壁铝管外周还套设一圆筒形纸筒。

[0008] 作为本实用新型的进一步改进,所述薄壁铝管头部一端的端面比所述薄壁铝管侧面的厚度薄,这样,在注塑时更容易挤破。

[0009] 本实用新型的有益效果是:该薄壁铝管不仅壁薄,而且在一端设置头部,头部封口采用凹形,且具有更薄的厚度,这样注塑时只需施加很小的压力即可,大大提升注塑成功率。在注塑后清理时,可将残余的材料和被压缩的铝管一起取出,简单方便,同时,在加热过程中由于处在密封环境中,减少了外界因素对产品材料的影响,提升成型质量。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型结构示意图。

[0011] 结合附图,作以下说明:

[0012] 1——铝管本体 2——铝管盖

[0013] 3——头部 4——纸筒

具体实施方式

[0014] 一种薄壁铝管,包括一端封闭的圆筒形铝管本体1和恰可拆卸固设于该铝管本体

另一端即开口处的铝管盖 2, 在所述铝管本体的一端中心设有圆筒形头部 3, 该圆筒形头部一端密封且另一端与所述铝管本体导通。这样, 将注塑材料通过开口处放于薄壁铝管中, 然后盖上铝管盖并加热溶解, 由于铝管壁很薄, 又设有圆筒形头部, 因此注塑时, 只需给圆筒形头部封口处施加较小的压力就能使其挤破, 所以可大大提升注塑的成功率。

[0015] 上述头部一端面呈朝向所述铝管本体方向的凹形。

[0016] 上述薄膜铝管的侧面和一端端面的壁厚为 0.10-0.15mm。

[0017] 上述薄壁铝管外周还套设一圆筒形纸筒 4。

[0018] 上述薄壁铝管头部一端的端面比所述薄壁铝管侧面的厚度薄, 这样, 在注塑时更容易挤破。

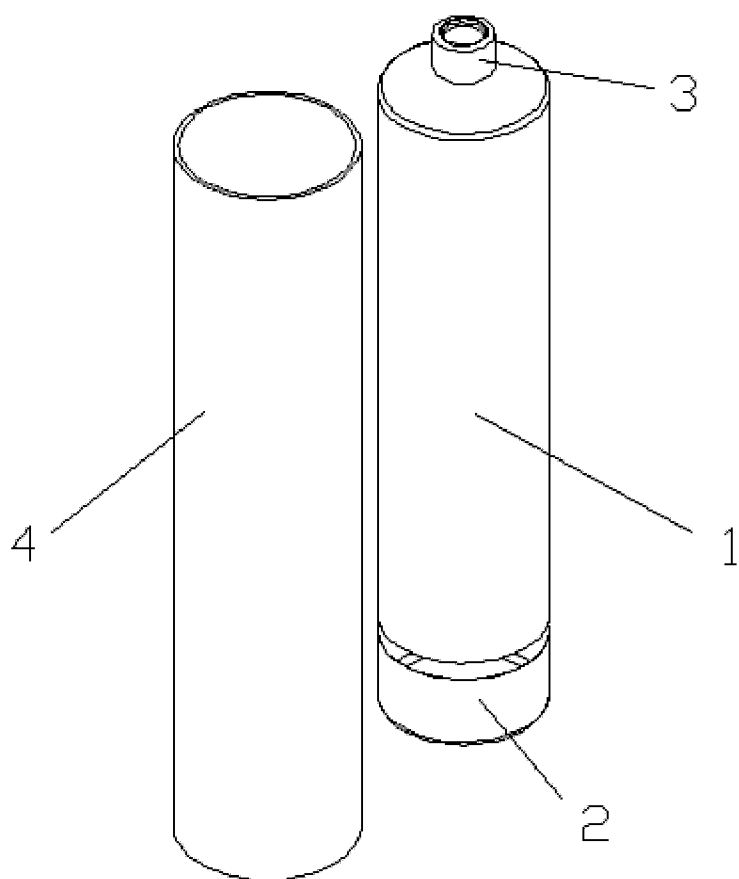


图 1