(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203157110 U
(45)授权公告日 2013.08.28

(21)申请号 201320102647.6

(22)申请日 2013.03.06

(73)专利权人 昆明特瑞特塑胶有限公司
地址 651701 云南省昆明市嵩明县杨林工业园区南环路

(72)发明人 苏瑞芳 陈奋强 欧天才 宋宏成

(74)专利代理机构 云南派特律师事务所 53110
代理人 张怡

(51)Int.Cl.
B29C 47/86(2006.01)
B29L 23/00(2006.01)

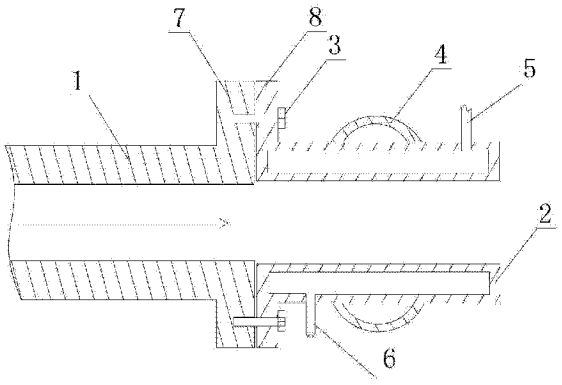
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种带冷却环套的管道挤管口模

(57)摘要

本实用新型涉及塑料管材挤出设备技术领域，特别是一种带冷却环套的管道挤管口模；包括挤出口模，所述挤出口模出料端设有通过螺栓固连的长度为90-110mm的冷却环套，且冷却环套的内径大于挤出口模内径的千分之三至千分之八，所述冷却环套的外壁设有手柄；在本实用新型的技术方案中，因为在挤出口模的出口处通过螺栓固连一个冷却环套，在管材从挤出口模出来进入冷却定型装置前，会先在挤出口模的冷却环套中冷却，消除冷却水对管材表面的影响，有效的提高产品表面的光洁度和椭圆度；本实用新型具有结构简单，使用方便，易于维护的特点。



CN 203157110 U

1. 一种带冷却环套的管道挤管口模，包括挤出口模（1），其特征在于：所述挤出口模（1）出料端设有通过螺栓（3）固连的长度为 90-110mm 的冷却环套（2），且冷却环套（2）的内径大于挤出口模（1）内径的千分之三至千分之八，所述冷却环套（2）的外壁设有手柄（4）。

2. 根据权利要求 1 所述一种带冷却环套的管道挤管口模，其特征在于：所述冷却环套（2）的长度为 100mm，所述冷却环套（2）的口径大于挤出口模（1）口径的千分之五。

3. 根据权利要求 1 所述一种带冷却环套的管道挤管口模，其特征在于：所述螺栓（3）的数量为 4 枚。

4. 根据权利要求 1 所述一种带冷却环套的管道挤管口模，其特征在于：所述挤出口模（1）的出料端设有第一连接部（7），在冷却环套（2）上设有与第一连接部相对应的第二连接部（8），在第一连接部（7）和第二连接部（8）相对应的位置上开有与螺栓（3）相匹配的螺孔。

5. 根据权利要求 1 所述一种带冷却环套的管道挤管口模，其特征在于：所述手柄（4）的数量为两个。

6. 根据权利要求 1 所述一种带冷却环套的管道挤管口模，其特征在于：所述冷却环套（2）的外壁设有进液管（5）和出液管（6）。

7. 根据权利要求 1 所述一种带冷却环套的管道挤管口模，其特征在于：所述冷却环套（2）的内壁是由镀铬金属材料制成。

一种带冷却环套的管道挤管口模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及塑料管材挤出设备技术领域，特别是一种带冷却环套的管道挤管口模。

背景技术

[0002] 现有的PVC管材锥双挤出设备，PVC配料经过高温塑化、口模成型后，由挤出口模出来，进入冷却定型装置进行冷却定径，然后进入冷却水槽进一步冷却，最后由牵引装置引至切割装置，切割成所需要长度。

[0003] 目前，冷却定型通常采取浸水定型套进行外径冷却定型套，采取浸水定型套不用牵引装置，靠挤出机螺杆输送物料的推力将管材顶出口模和定型套，由于口模出来的成型管材温度高、成形软，常使产品表面光洁度差，壁厚偏差大，易牵断，废品较多。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是针对上述技术问题，提供一种结构简单、使用方便和可有效降低废品率的带冷却环套的管道挤管口模。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型采用的技术方案是：一种带冷却环套的管道挤管口模，包括挤出口模，所述挤出口模出料端设有通过螺栓固连的长度为90-110mm的冷却环套，且冷却环套的内径大于挤出口模内径的千分之三至千分之八，所述冷却环套的外壁设有手柄。

[0006] 进一步的：所述冷却环套的长度为100mm，所述冷却环套的口径大于挤出口模口径的千分之五。

[0007] 进一步的：所述螺栓的数量为4枚。

[0008] 进一步的：所述挤出口模的出料端设有第一连接部，在冷却环套上设有与第一连接部相对应的第二连接部，在第一连接部和第二连接部相对应的位置上开有与螺栓相匹配的螺孔。

[0009] 进一步的：所述手柄的数量为两个。

[0010] 进一步的：所述冷却环套的外壁设有进液管和出液管。

[0011] 进一步的：所述冷却环套的内壁是由镀铬金属材料制成。

[0012] 与现有技术相比，本实用新型的有益技术效果是：

[0013] (1)、在本实用新型的技术方案中，因为在挤出口模的出口处通过螺栓固连一个内径大于挤出口模内径的冷却环套，该冷却环套的长度为90-110mm，在管材从挤出口模出来进入冷却定型装置前，会先在挤出口模的冷却环套中冷却，消除冷却水对管材表面的影响，有效的提高产品表面的光洁度和椭圆度，从而有效降低废品率。

[0014] (2)、本实用新型在外壁上设有两个手柄，具有结构简单，使用更加方便的特点。

附图说明

[0015] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型的其中一个实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动性的前提下，还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0016] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0017] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0018] 如图 1 所示一种带冷却环套的管道挤管口模，包括挤出口模 1，所述挤出口模 1 出料端设有通过螺栓 3 固定连接的长度为 100mm 的冷却环套 2，且冷却环套 2 的内径大于挤出口模 1 内径的千分之五，优选的螺栓 3 的数量为 4 枚，显然也可以是 3 或者 5 枚，只要能到达固定目的即可；所述冷却环套 2 的外壁设有手柄 4，优选的手柄 4 数量为两个，所述挤出口模 1 的出料端设有第一连接部 7，在冷却环套 2 上设有与第一连接部相对应的第二连接部 8，在第一连接部 7 和第二连接部 8 相对应的位置上开有与螺栓 3 相匹配的螺孔，所述冷却环套 2 的外壁设有进液管 5 和出液管 6，所述冷却环套 2 的内壁是由镀铬金属材料制成

[0019] 本实用新型运用于生产时，先将冷却环套 2 利用螺栓 3 固定连接在挤出口模 1 上，然后把冷却液从进液管 5 中通入，同时再在出液管 6 接上引流的管子，并不断的向冷却环套 2 中通入冷却液，经过冷却环套 2 的管材在冷却环套 2 的作用下迅速冷却，可有效提高管材的表面光测度，降低废品率。

[0020] 以上所述仅为本实用新型的优选实施例，并非因此限制本实用新型的保护范围，在本实用新型说明书及附图基础上所作的等效结构，或直接、间接运用在其它相关的技术领域，均同理包括在本实用新型的保护范围之内。

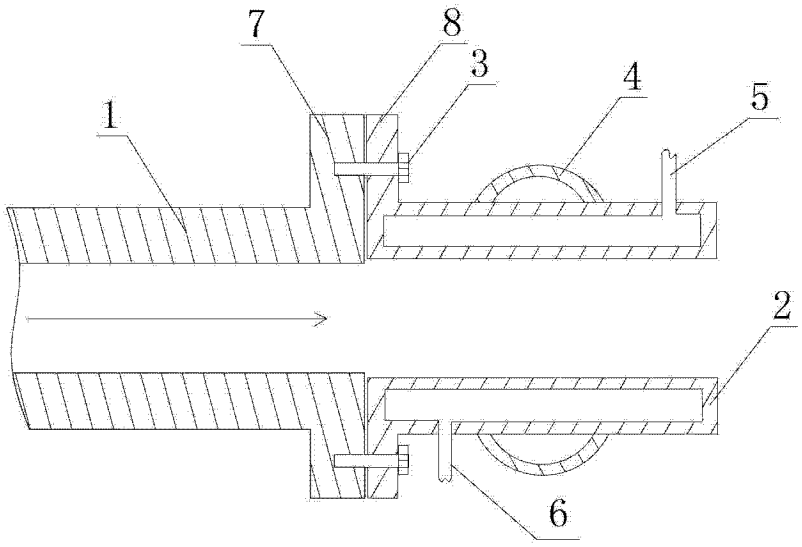


图 1