(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 202753388 U
(45)授权公告日 2013.02.27

(21)申请号 201220423333.1

(22)申请日 2012.08.24

(73)专利权人 福建亚通新材料科技股份有限公司
地址 350304 福建省福州市福清市镜洋工业区

(72)发明人 陈文彬

(51)Int.Cl.
B29C 47/20(2006.01)
B29L 23/00(2006.01)

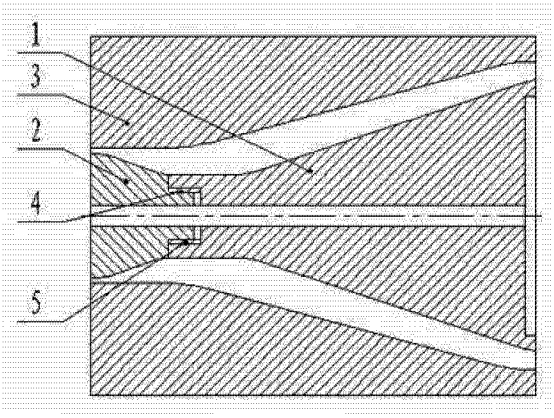
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 2 页

(54)实用新型名称

一种在线转换管材厚度的挤出模具

(57)摘要

本实用新型专利涉及一种在线转换管材厚度的挤出模具，包括芯棒、转接头和口模，芯棒的外形呈圆锥状，芯棒前端面的中心设有螺栓孔，转接头一端为平直面，另一端设有外螺纹接头，外螺纹接头与芯棒上的螺栓孔相配合，口模为中空的圆柱形结构，所述的转接头有多种外径尺寸结构。本实用新型的有益效果为：可在线快速转换管材厚度，无需拆除管材模具，不停机，安装工序简单，操作便捷，节省时间，废料少，耗电量少，大大节约成本，提高生产效率。



CN 202753388 U

1. 一种在线转换管材厚度的挤出模具，其特征在于：包括芯棒（1）、转接头（2）和口模（3），芯棒（1）的外形呈圆锥状，芯棒（1）前端面的中心设有螺栓孔（4），转接头（2）一端为平直面，另一端设有外螺纹接头（5），外螺纹接头（5）与芯棒（1）上的螺栓孔（4）相配合，口模（3）为中空的圆柱形结构。

2. 根据权利要求 1 所述的一种在线转换管材厚度的挤出模具，其特征在于：转接头（2）有多种外径尺寸结构。

一种在线转换管材厚度的挤出模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种转换管材厚度的挤出模具，尤其涉及管材在线挤出成型时转换管材厚度的挤出芯棒装置。

背景技术

[0002] 塑料管材挤出成型生产技术在我国已经很成熟，塑料管材的模具设计开发技术得到了快速发展，技术也在不断更新提升中。但对于管材线实现壁厚调整技术还没有得到突破。目前生产工艺技术中，如需要转换管材厚度，还是使用传统的技术，停机换模，然后再开机，这样既费时间，又耗电，且停机再开机造成大量的废料，大大的增加了生产成本。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种可在线快速转换管材厚度，提高工作效率，便捷实用，省时省力的一种在线转换管材厚度的挤出模具。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采用如下技术方案：

[0005] 一种在线转换管材厚度的挤出模具，包括芯棒、转接头和口模，芯棒的外形呈圆锥状，芯棒前端面的中心设有螺栓孔，转接头一端为平直面，另一端设有外螺纹接头，外螺纹接头与芯棒上的螺栓孔相配合，口模为中空的圆柱形结构。

[0006] 所述的转接头有多种外径尺寸结构。

[0007] 本实用新型的有益效果为：可在线快速转换管材厚度，无需拆除管材模具，不停机，安装工序简单，操作便捷，节省时间，废料少，耗电量少，大大节约成本，提高生产效率。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0009] 图 2 是本实用新型的一种外径尺寸结构的转接头与芯棒连接的分解示意图；

[0010] 图 3 是本实用新型的另一种外径尺寸结构的转接头与芯棒连接的分解示意图。

具体实施方式

[0011] 如图 1 所示，一种在线转换管材厚度的挤出模具，包括芯棒 1、转接头 2 和口模 3，芯棒 1 的外形呈圆锥状，芯棒 1 前端面的中心设有螺栓孔 4，转接头 2 一端为平直面，另一端设有外螺纹接头 5，外螺纹接头 5 与芯棒 1 上的螺栓孔 4 相配合，口模 3 为中空的圆柱形结构。

[0012] 所述的转接头 2 有多种外径尺寸结构。

[0013] 如图 2、3 所示，使用时根据生产的管材的口径选择对应外径尺寸结构的转接头 2，通过更换转接头 2 实现不同管材厚度的在线连续生产，不需要拆卸其它配件，安装简单，操作便捷，实现成功率 100%，节约成本，提高工作效率。

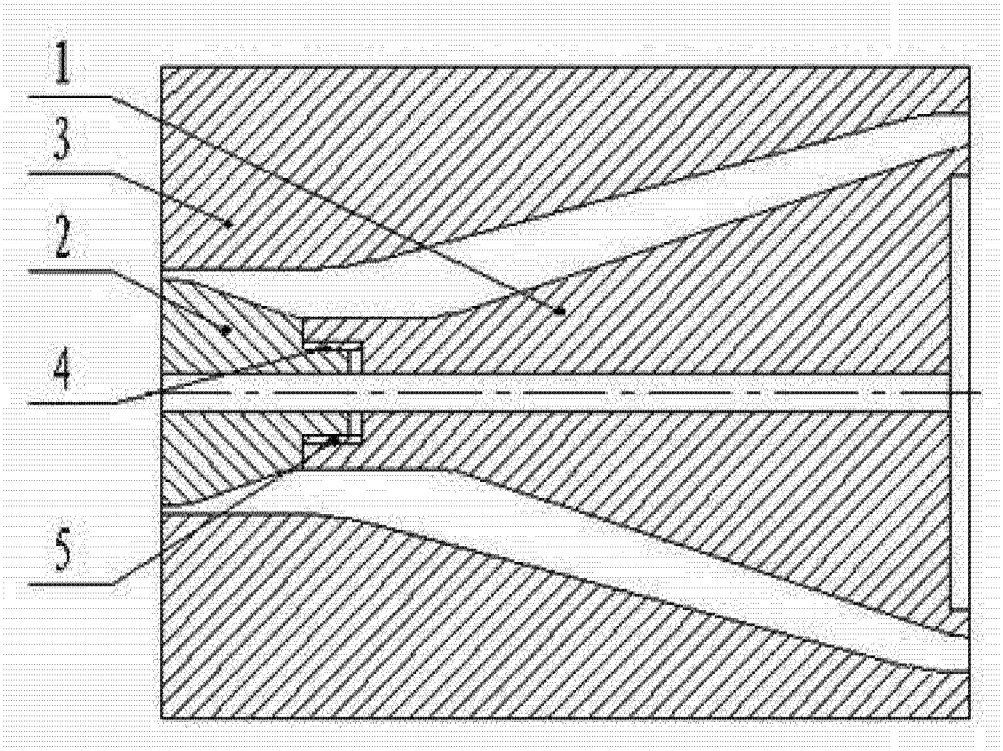


图 1

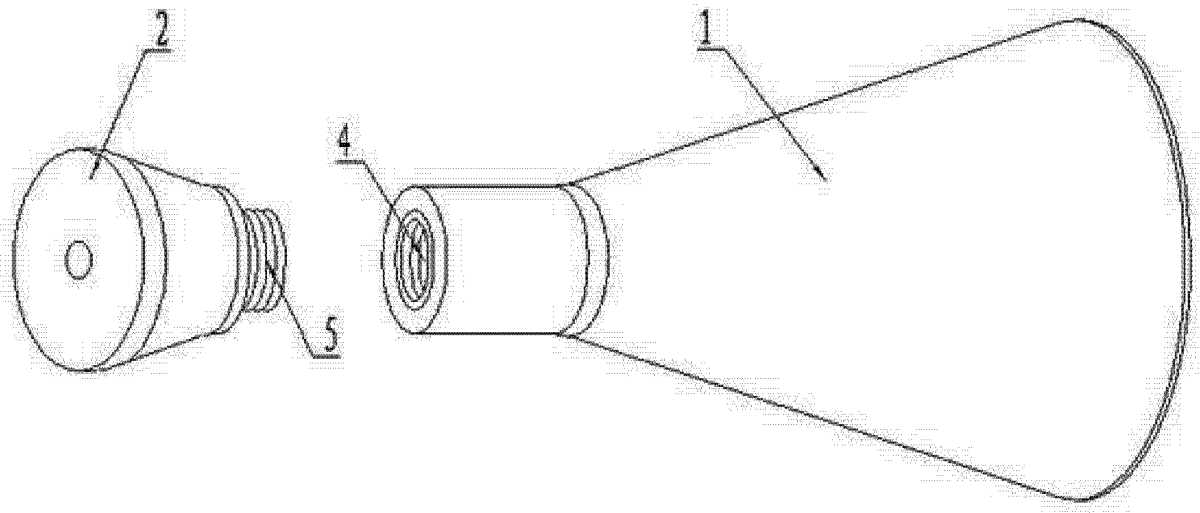


图 2

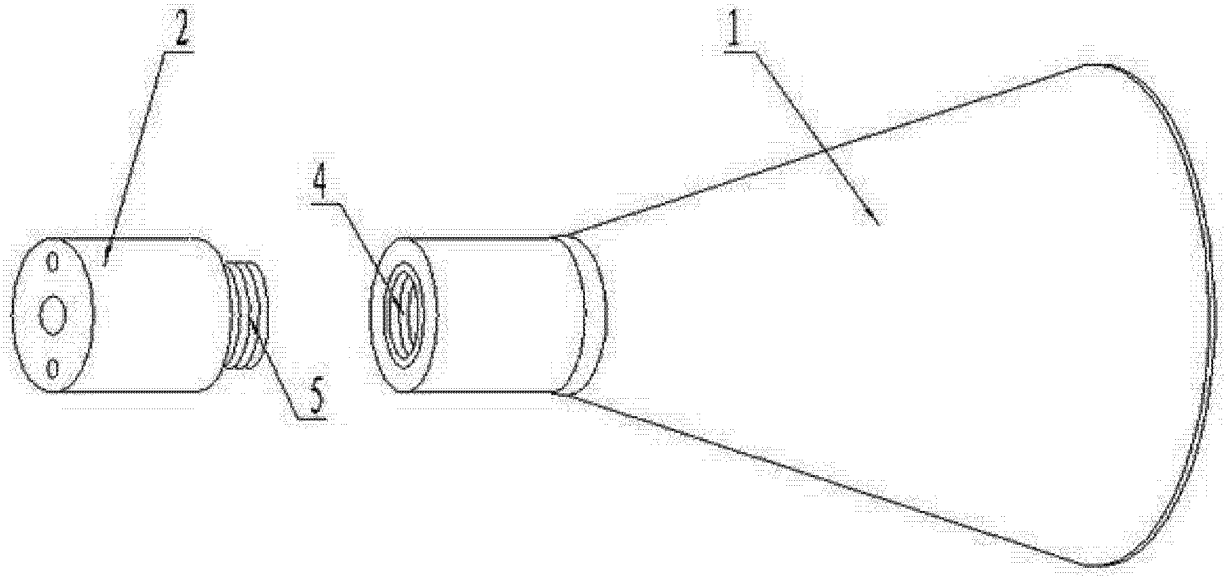


图 3