



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205364331 U

(45) 授权公告日 2016. 07. 06

(21) 申请号 201521083629. 3

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

(22) 申请日 2015. 12. 23

(73) 专利权人 重庆新源模具有限公司

地址 402566 重庆市铜梁县东城街道办事处
铜合大道 519 号

(72) 发明人 游绍尧

(74) 专利代理机构 重庆创新专利商标代理有限
公司 50125

代理人 付继德

(51) Int. Cl.

B29C 39/26(2006. 01)

B29L 1/00(2006. 01)

B29L 23/00(2006. 01)

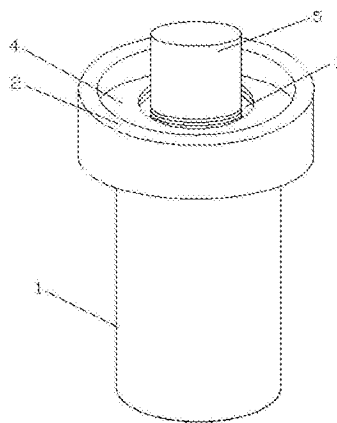
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种可以制造螺纹折边的管道模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种可以制造螺纹折边的管道模具,包括模具本体,所述模具本体的上端设置呈中空圆柱体结构的塑形面,所述塑形面的底部连接模具本体的上端设置塑形凹槽,所述塑形凹槽与模具本体同轴设置,所述塑形凹槽与呈圆柱体结构的内芯之间设置注入口,所述塑形凹槽形成注入口的部位设置第一螺纹,所述内芯设置在模具本体内与模具本体同轴并超出模具本体到达塑形面的上方,所述内芯位于注入口的部位设置第二螺纹。该可以制造螺纹折边的管道模具通过模具本体与内芯的结合注入原材料流质,制作出管道,第一螺纹和第二螺纹可以制作出管道的外螺纹和内螺纹,而塑形凹槽和塑形面的结合,可以制作出折边,根据需要可以分别制作或者结合制作。



1. 一种可以制造螺纹折边的管道模具,包括模具本体(1),其特征在于:所述模具本体(1)的上端设置呈中空圆柱体结构的塑形面(2),所述塑形面(2)的底部连接模具本体(1)的上端设置塑形凹槽(4),所述塑形凹槽(4)与模具本体(1)同轴设置,所述塑形凹槽(4)与呈圆柱体结构的内芯(5)之间设置注入口(3),所述塑形凹槽(4)形成注入口(3)的部位设置第一螺纹(6),所述内芯(5)设置在模具本体(1)内与模具本体(1)同轴并超出模具本体(1)到达塑形面(2)的上方,所述内芯(5)位于注入口(3)的部位设置第二螺纹(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种可以制造螺纹折边的管道模具,其特征在于:所述塑形凹槽(4)的深度与所需加工出的管道零部件折边的厚度一致。

3. 根据权利要求1所述的一种可以制造螺纹折边的管道模具,其特征在于:所述内芯(5)的直径长度与所需加工出的管道中空直径长度一致。

4. 根据权利要求1所述的一种可以制造螺纹折边的管道模具,其特征在于:所述注入口(3)的大小与所需加工出的管道厚度一致。

一种可以制造螺纹折边的管道模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种管道模具,具体涉及一种可以制造螺纹折边的管道模具。

背景技术

[0002] 模具,工业生产上用以注塑、吹塑、挤出、压铸或锻压成型、冶炼、冲压等方法得到所需产品的各种模子和工具。简而言之,模具是用来成型物品的工具,这种工具由各种零件构成,不同的模具由不同的零件构成。它主要通过所成型材料物理状态的改变来实现物品外形的加工。素有“工业之母”的称号。在外力作用下使坯料成为有特定形状和尺寸的制件的工具。广泛用于冲裁、模锻、冷镦、挤压、粉末冶金件压制、压力铸造,以及工程塑料、橡胶、陶瓷等制品的压塑或注塑的成形加工中。模具具有特定的轮廓或内腔形状,应用具有刃口的轮廓形状可以使坯料按轮廓线形状发生分离(冲裁)。应用内腔形状可使坯料获得相应的立体形状。模具一般包括动模和定模(或凸模和凹模)两个部分,二者可分可合。分开时取出制件,合拢时使坯料注入模具型腔成形。模具是精密工具,形状复杂,承受坯料的胀力,对结构强度、刚度、表面硬度、表面粗糙度和加工精度都有较高要求,模具生产的发展水平是机械制造水平的重要标志之一。模具种类很多,根据加工对象和加工工艺可分为:加工金属的模具和加工非金属和粉末冶金的模具。包括塑料模(如注射模、压塑模和挤塑模等)、橡胶模和粉末冶金模等。根据结构特点,模具又可分为平面的冲裁模和具有空间的型腔模。模具一般为单件,小批生产。模具除其本身外,还需要模座、模架、模芯导致制件顶出装置等,这些部件一般都制成通用型。模具企业需要做大做精,要根据市场需求,及技术、资金、设备等条件,确定产品定位和市场定位,这些做法尤其值得小型模具企业学习和借鉴,集中力量逐步形成自己的技术优势和产品优势。所以,我国模具企业必须积极努力借鉴国外这些先进企业的经验,以便其未来更好的发展。

[0003] 在加工连接管时,一般所采用的都是模具注塑的方法,直接将原材料的流质液体通过模具的注入口注入模具内,塑形加工出来。传统的管道模具缺少对管道折边的塑形设计,同时对管道的螺纹也往往单独制作模具或者进行后期加工,这无疑浪费了过多的制作时间,不利于提高生产效率和减轻工人劳作负担,也增加了企业的生产成本和生产时间。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种可以制造螺纹折边的管道模具,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种可以制造螺纹折边的管道模具,包括模具本体,所述模具本体的上端设置呈中空圆柱体结构的塑形面,所述塑形面的底部连接模具本体的上端设置塑形凹槽,所述塑形凹槽与模具本体同轴设置,所述塑形凹槽与呈圆柱体结构的内芯之间设置注入口,所述塑形凹槽形成注入口的部位设置第一螺纹,所述内芯设置在模具本体内与模具本体同轴并超出模具本体到达塑形面的上方,所述内芯位于注入口的部位设置第二螺纹。

[0006] 优选的,所述塑形凹槽的深度与所需加工出的管道零部件折边的厚度一致。

[0007] 优选的,所述内芯的直径长度与所需加工出的管道中空直径长度一致。

[0008] 优选的,所述注入口的大小与所需加工出的管道厚度一致。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该可以制造螺纹折边的管道模具结构简单,易于操作,通过模具本体与内芯的结合可以注入原材料流质,制作出管道,第一螺纹和第二螺纹可以制作出管道的外螺纹和内螺纹,而塑形凹槽和塑形面的结合,可以制作出折边,使用者可以根据需要分别制作或者结合制作,分别制作出无螺纹管道、有螺纹管道和有折边管道。

附图说明

[0010] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解,并且构成说明书的一部分,与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型的限制。在附图中:

[0011] 图1为本实用新型一种可以制造螺纹折边的管道模具整体结构示意图。

[0012] 图2为本实用新型一种可以制造螺纹折边的管道模具第一螺纹结构示意图。

[0013] 图3为本实用新型一种可以制造螺纹折边的管道模具第二螺纹结构示意图。

[0014] 图中:1、模具本体,2、塑形面,3、注入口,4、塑形凹槽,5、内芯,6、第一螺纹,7、第二螺纹。

具体实施方式

[0015] 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做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。

[0016] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种可以制造螺纹折边的管道模具,包括模具本体1,所述模具本体1的上端设置呈中空圆柱体结构的塑形面2,所述塑形面2的底部连接模具本体1的上端设置塑形凹槽4,所述塑形凹槽4与模具本体1同轴设置,所述塑形凹槽4与呈圆柱体结构的内芯5之间设置注入口3,所述塑形凹槽4形成注入口3的部位设置第一螺纹6,所述内芯5设置在模具本体1内与模具本体1同轴并超出模具本体1到达塑形面2的上方,所述内芯5位于注入口3的部位设置第二螺纹7。

[0017] 所述塑形凹槽4的深度与所需加工出的管道零部件折边的厚度一致,使得可以制作出需要的管道折边;所述内芯5的直径长度与所需加工出的管道中空直径长度一致,使得可以制作出需要的管道中空;所述注入口3的大小与所需加工出的管道厚度一致,使得可以制作出需要的管道厚度。

[0018] 需要说明的是,本实用新型一种可以制造螺纹折边的管道模具,放入需要大小的内芯5,将原材料流质通过注入口3注入模具本体1内,通过塑形面2和塑形凹槽4形成管道折边,需要制作有螺纹无折边的管道,只需将流质注入到注入口3的位置通过第一螺纹6和第二螺纹7,即可制作出外螺纹和内螺纹,无需螺纹和折边,只需将流质注入到注入口3位置以下即可,实现一模具多用途,节省制造成本,减少后期加工。

[0019] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,

可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

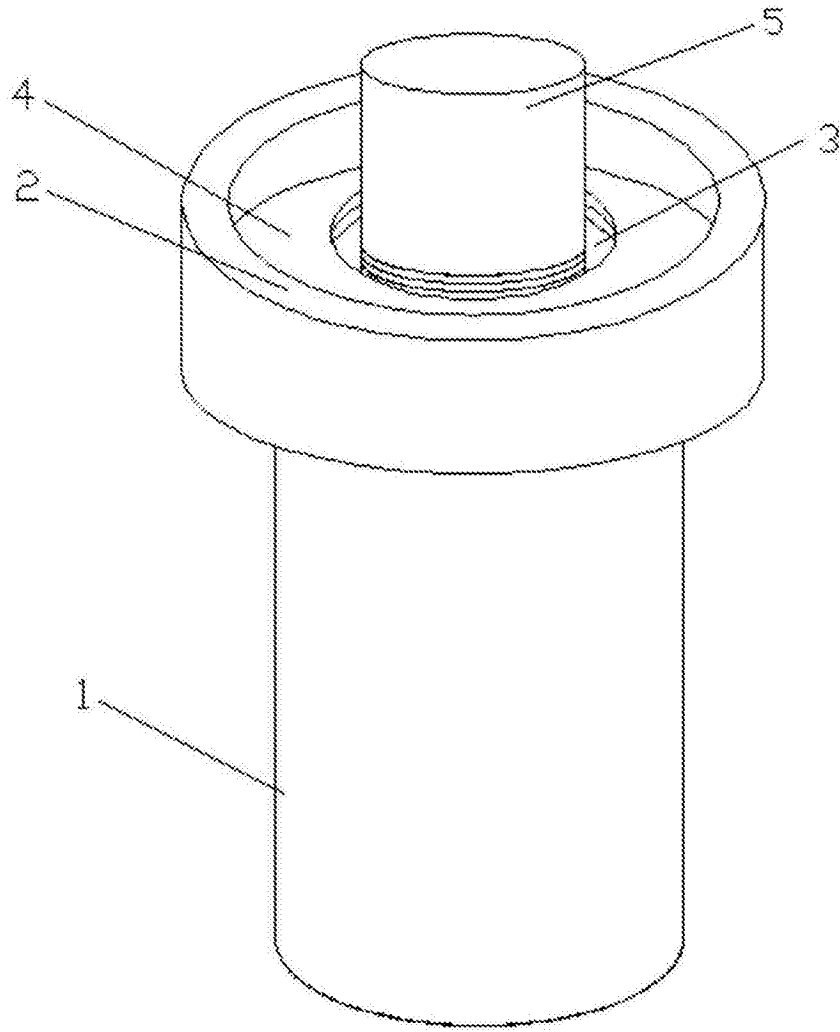


图1

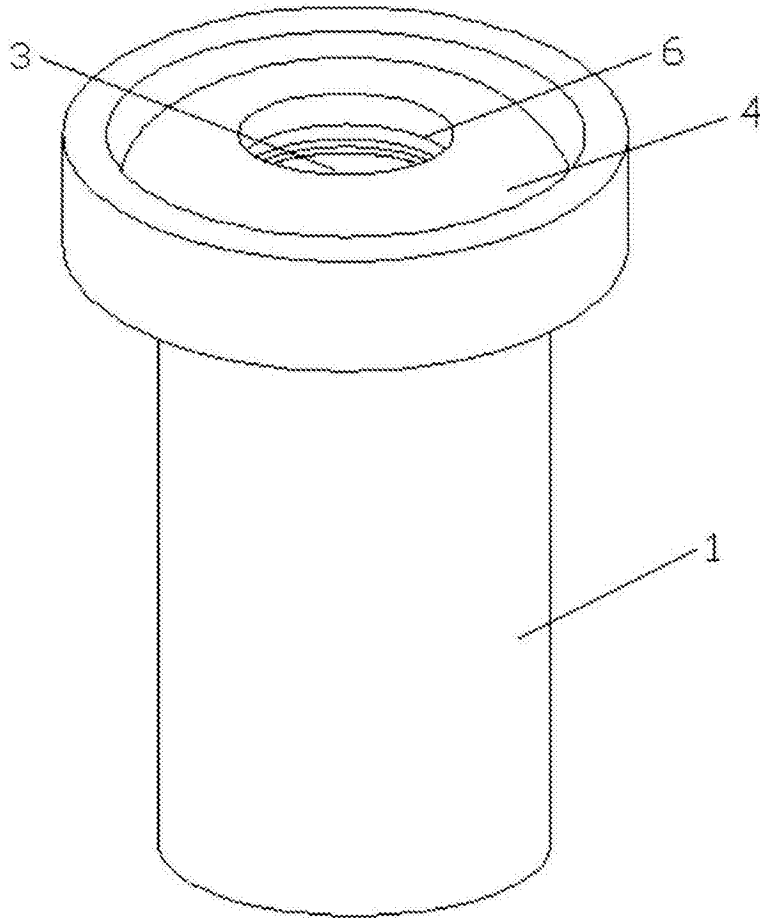


图2

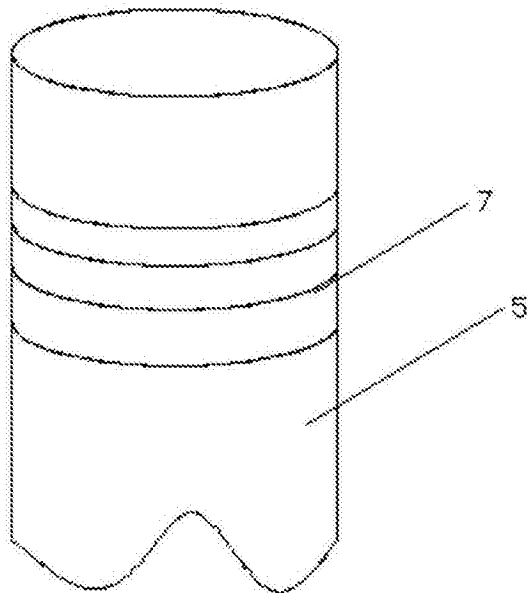


图3