



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205238507 U

(45) 授权公告日 2016. 05. 18

(21) 申请号 201520933869. 1

(22) 申请日 2015. 11. 12

(73) 专利权人 苏州富顺达科技有限公司

地址 215624 江苏省苏州市张家港市乐余经济开发区

(72) 发明人 仇永兵

(51) Int. Cl.

B29C 47/06(2006. 01)

B29C 47/20(2006. 01)

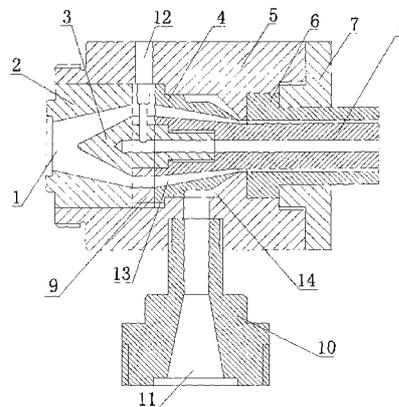
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

双层共挤管材模具机头

(57) 摘要

本实用新型公开了一种双层共挤管材模具机头。这种双层共挤管材模具机头,包括依次螺纹连接的第一机头体、分流支架和分流套,第一机头体上开设有内层进料口,内置有与分流支架一体成型的分流锥,分流锥尾端螺纹连接有带内螺纹芯棒,带内螺纹芯棒外套设有平直口模;所述第一机头体、分流支架、分流套和平直口模外套设有第二机头体,第二机头体侧壁垂直安装有机颈,机颈上开设有外层进料口。本实用新型结构简单,设计合理,体积小,安装和拆卸方便,适用于双层复合管材的共挤,只需采用一道加工工序就可以制成双层多功能的复合管材,避免了多道复合生产工序,可降低生产消耗。



1. 一种双层共挤管材模具机头, 其特征在于: 包括依次螺纹连接的第一机头体(2)、分流支架(9)和分流套(4), 第一机头体(2)上开设有内层进料口(1), 第一机头体(2)、分流支架(9)和分流套(4)形成的空腔内置有与分流支架(9)一体成型的分流锥(3), 分流锥(3)尾端螺纹连接有带内螺纹芯棒(8), 带内螺纹芯棒(8)外套设有平直口模(6); 所述第一机头体(2)、分流支架(9)、分流套(4)和平直口模(6)外套设有第二机头体(5), 第二机头体(5)侧壁垂直安装有机颈(10), 机颈(10)上开设有外层进料口(11); 所述平直口模(6)外套设有将平直口模(6)固定在第二机头体(5)上的口模压环(7); 所述分流套(4)和带内螺纹芯棒(8)之间形成的间隙为内层流道(13), 内层流道(13)与内层进料口(1)相通, 分流套(4)和第二机头体(5)之间形成的间隙为外层流道(14), 外层流道(14)与外层进料口(11)相通。

2. 根据权利要求1所述的双层共挤管材模具机头, 其特征在于: 所述的第二机头体(5)和分流支架(9)的侧壁上开设有用于冷却气体进入的进气口(12)。

3. 根据权利要求1所述的双层共挤管材模具机头, 其特征在于: 所述的内层进料口(1)和外层进料口(11)处均安装有栅板。

双层共挤管材模具机头

技术领域

[0001] 本实用新型涉及挤出机附件技术领域,尤其是一种双层共挤管材模具机头。

背景技术

[0002] 管材是挤出成型生产的主要产品之一,约占挤出成型产品产量的1/4.管材的挤出过程是:熔融塑料由挤出机挤出后,经过多孔板、过滤网、转动分流器,被内径支架分成若干股,然后再汇合,最后进入由芯棒与口模形成的环形通道,挤出连续管材。随着经济的高速发展和国情的需要,单层管材的性能远不能满足生产生活的需求,此时急需复双层复合管材。传统的双层挤管机头结构复杂,零件多,拆卸维修繁琐,同时操作繁琐,熔融塑料流动阻力大,成本高,不能满足生产的要求,使用寿命短。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是:提供一种实用的、安全性高、维护简单方便的双层共挤管材模具机头。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案为:一种双层共挤管材模具机头,包括依次螺纹连接的第一机头体、分流支架和分流套,第一机头体上开设有内层进料口,第一机头体、分流支架和分流套形成的空腔内置有与分流支架一体成型的分流锥,分流锥尾端螺纹连接有带内螺纹芯棒,带内螺纹芯棒外套设有平直口模;所述第一机头体、分流支架、分流套和平直口模外套设有第二机头体,第二机头体侧壁垂直安装有机颈,机颈上开设有外层进料口;所述平直口模外套设有将平直口模固定在第二机头体上的口模压环;所述分流套和带内螺纹芯棒之间形成的间隙为内层流道,内层流道与内层进料口相通,分流套和第二机头体之间形成的间隙为外层流道,外层流道与外层进料口相通。平直口模和带内螺纹芯棒之间的间隙为成型通道,外层流道和内层流道均与成型通道相通。

[0005] 进一步地,所述的第二机头体和分流支架的侧壁上开设有用于冷却气体进入的进气口。

[0006] 进一步地,所述的内层进料口和外层进料口处均安装有栅板。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本实用新型结构简单,设计合理,体积小,安装和拆卸方便,适用于双层复合管材的共挤,只需采用一道加工工序就可以制成双层多功能的复合管材,避免了多道复合生产工序,可降低生产消耗,同时有利于提高产品质量,有效地提高了生产效率和生产线的产量,降低了生产成本,有利于提高市场竞争。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0009] 图中:1、内层进料口,2、第一机头体,3、分流锥,4、分流套,5、第二机头体,6、平直口模,7、口模压环,8、带内螺纹芯棒,9、分流支架,10、机颈,11、外层进料口,12、进气口,13、内层流道,14、外层流道。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图,详细描述本实用新型的具体实施方案。

[0011] 如图1所示的一种双层共挤管材模具机头,包括依次螺纹连接的第一机头体2、分流支架9和分流套4,第一机头体2上开设有内层进料口1,第一机头体2、分流支架9和分流套4形成的空腔内置有与分流支架9一体成型的分流锥3,分流锥3尾端螺纹连接有带内螺纹芯棒8,带内螺纹芯棒8外套设有平直口模6;第一机头体2、分流支架9、分流套4和平直口模6外套设有第二机头体5,第二机头体5侧壁垂直安装有机颈10,机颈10上开设有外层进料口11;平直口模6外套设有将平直口模6固定在第二机头体5上的口模压环7;分流套4和带内螺纹芯棒8之间形成的间隙为内层流道13,内层流道13与内层进料口1相通,分流套4和第二机头体5之间形成的间隙为外层流道14,外层流道14与外层进料口11相通。

[0012] 第二机头体5和分流支架9的侧壁上开设有用于冷却气体进入的进气口12;内层进料口1和外层进料口11处均安装有栅板。

[0013] 工作时,内层熔料由第一机头体2上开设有的内层进料口1进入,经过分流锥3分流进入内层流道13,外层熔料由机颈10上开设有的外层进料口11进入外层流道14,最后从平直口模6和带内螺纹芯棒8之间的成型通道挤出,通过冷却成型成为成品。

[0014] 这种双层共挤管材模具机头结构简单,设计合理,体积小,安装和拆卸方便,适用于双层复合管材的共挤,只需采用一道加工工序就可以制成双层多功能的复合管材,避免了多道复合生产工序,可降低生产消耗,同时有利于提高产品质量,有效地提高了生产效率和生产线的产量,降低了生产成本,有利于提高市场竞争。

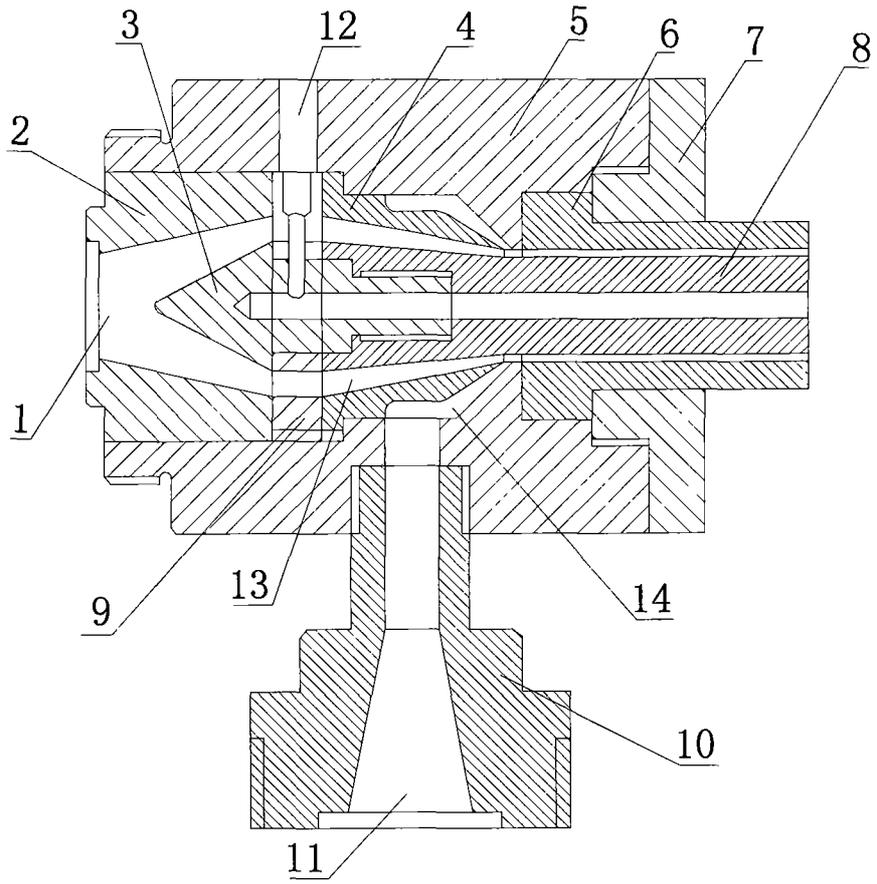


图1