



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201792471 U

(45) 授权公告日 2011.04.13

(21) 申请号 201020293370.6

(22) 申请日 2010.08.09

(73) 专利权人 黄山安扬模具科技有限公司
地址 242700 安徽省黄山市歙县经济开发区

(72) 发明人 张和胜

(74) 专利代理机构 安徽合肥华信知识产权代理
有限公司 34112

代理人 方琦

(51) Int. Cl.

B29C 47/12 (2006.01)

B21C 25/02 (2006.01)

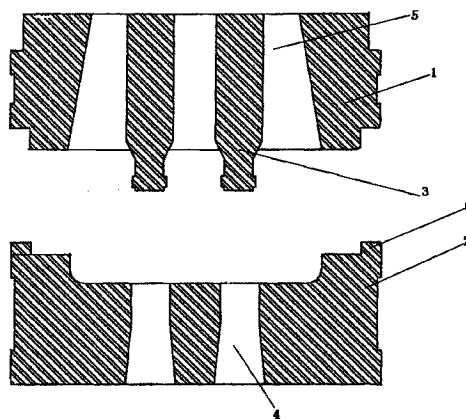
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

双孔挤出模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种双孔挤出模具，包括有凸模、凹模，凸模上具有模芯，凹模上开有与模芯相配合的模腔，所述的模芯有两个分别与凹模上的模腔对应，凸模、凹模上分别开有注料腔，注料腔与模芯、模腔之间的空隙相通。本实用新型的双孔同时进行挤出成型，一次挤压成型两个产品，提高了产品生产效率，同时降低了能耗。



1. 双孔挤出模具，包括有凸模、凹模，其特征在于：凸模上具有模芯，凹模上开有与模芯相配合的模腔，所述的模芯有两个分别与凹模上的模腔对应，凸模、凹模上分别开有注料腔，注料腔与模芯、模腔之间的空隙相通。

2. 根据权利要求 1 所述双孔挤出模具，其特征在于：所述凸模的下端面与凹模的上端面分别开有相互卡合的卡台。

双孔挤出模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及挤出模具领域，具体属于双孔挤出模具。

背景技术

[0002] 挤出模具属于成型模具的一种，只不过他的出料方式是通过挤出这个动作来实现现象。在铝异型结构广泛应用，也用在塑胶件中。在挤出机前端，用于做管材，或异型材。模具是用来成型物品的工具，这种工具有各种零件构成，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。目前的挤出模具，一般为单孔单个挤出成型。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种双孔挤出模具，双孔同时进行挤出成型，一次挤压成型两个产品，提高了产品生产效率，同时降低了能耗。

[0004] 本实用新型的技术方案如下：

[0005] 双孔挤出模具，包括有凸模、凹模，凸模上具有模芯，凹模上开有与模芯相配合的模腔，所述的模芯有两个分别与凹模上的模腔对应，凸模、凹模上分别开有注料腔，注料腔与模芯、模腔之间的空隙相通。

[0006] 所述凸模的下端面与凹模的上端面分别开有相互卡合的卡台。

[0007] 本实用新型具有两个模芯分别与凹模上的模腔对应，双孔同时进行挤出成型，一次挤压成型两个产品，提高了产品生产效率，同时降低了能耗。

附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 参见附图，双孔挤出模具，包括有凸模 1、凹模 2，凸模 1 上具有模芯 3，凹模上开有与模芯 3 相配合的模腔 4，模芯 3 有两个分别与凹模 2 上的模腔 4 对应，凸模、凹模上分别开有注料腔 5，注料腔与模芯、模腔之间的空隙相通，凸模的下端面与凹模的上端面分别开有相互卡合的卡台 6。

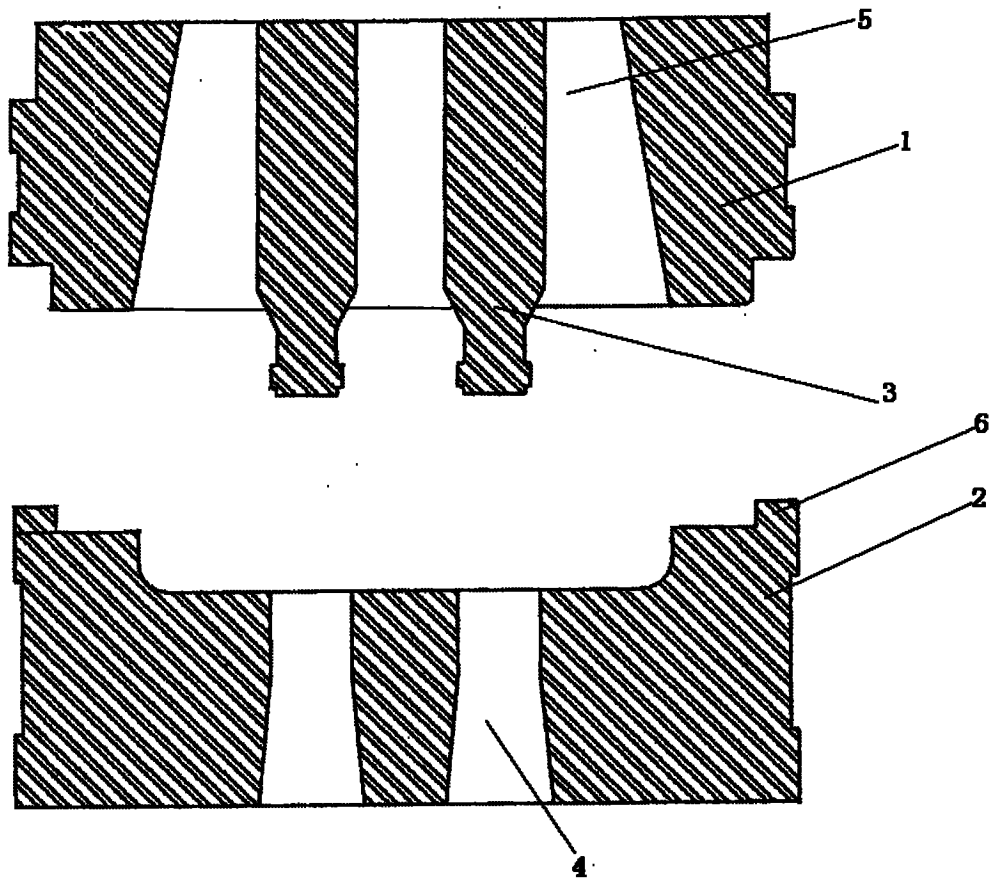


图 1