



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202241918 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 30

(21) 申请号 201120355797. 9

(22) 申请日 2011. 09. 22

(73) 专利权人 昆山市众捷塑料机械有限公司

地址 215300 江苏省苏州市昆山市开发区邵
泾路 99 号

(72) 发明人 周飏荣

(74) 专利代理机构 常州市维益专利事务所

32211

代理人 王凌霄

(51) Int. Cl.

B29C 47/20 (2006. 01)

B29C 47/88 (2006. 01)

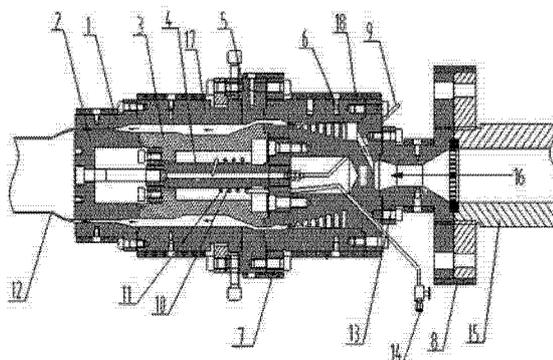
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

薄壁螺旋模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种薄壁螺旋模具,具有一端与主机头连接的连接体,连接体另一端与设置有螺旋体套的螺旋体一端连接,所述螺旋体套另一端依次连接有中模体、模壳和口模,所述螺旋体另一端依次连接有设置在模具中心部位的模芯和芯棒,制品从芯棒与口模的流道挤出;所述主机头和连接体中心部位设置有用于进料的进料口;所述模芯腔体内设置有中心部位带排气通道的中间连接杆;所述中间连接杆外部设置有呈螺旋形的铜棒;所述铜棒中心设置有进气通道,并与设置在螺旋体上的高温球阀冷却装置连接。这种薄壁螺旋模具受热均匀,物料流动性好,无死角;压力消耗少,产量高;无须芯棒支架,使生产中常发生的流纹消失;结构紧凑,连接合理,更换方便。



1. 一种薄壁螺旋模具,其特征在于:具有一端与主机头(15)连接的连接体(13),连接体(13)另一端与设置有螺旋体套(18)的螺旋体(6)一端连接,所述螺旋体套(18)另一端依次连接有中模体(5)、模壳(17)和口模(1),所述螺旋体(6)另一端依次连接有设置在模具中心部位的模芯(3)和芯棒(2),制品(12)从芯棒(2)与口模(1)的流道挤出。

2. 根据权利要求1所述的薄壁螺旋模具,其特征在于:所述主机头(1)和连接体(13)中心部位设置有用于进料的进料口(16)。

3. 根据权利要求1所述的薄壁螺旋模具,其特征在于:所述模芯(3)腔体内设置有中心部位带排气通道(9)的中间连接杆(4)。

4. 根据权利要求3所述的薄壁螺旋模具,其特征在于:所述中间连接杆(4)外部设置有呈螺旋形的铜棒(10)。

5. 根据权利要求4所述的薄壁螺旋模具,其特征在于:所述铜棒(10)中心设置有进气通道(11),并与设置在螺旋体(6)上的高温球阀冷却装置(14)连接。

6. 根据权利要求1所述的薄壁螺旋模具,其特征在于:所述模具外部设置有加热装置(8)。

7. 根据权利要求1所述的薄壁螺旋模具,其特征在于:所述螺旋体套(18)外部设置有用于与中模体(5)连接的连接法兰(7)。

薄壁螺旋模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种模具,尤其是涉及一种薄壁螺旋模具。

背景技术

[0002] 目前,市面上有许多模具因排气不好造成制品表面不光滑,并且表面有明显接缝的现象,而且这种模具生产出来的制品尺寸也不稳定。模具内部的螺旋体头数与槽深由于设计不合理的现象容易造成物料流动性不好、物料流动有死角等现象,再加上在生产过程中压力消耗过多,因此会降低产品的产量,影响公司生产效益。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种物料流动性好、生产效率高的薄壁螺旋模具。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型是通过以下技术方案实现的:

[0005] 这种薄壁螺旋模具,具有一端与主机头连接的连接体,连接体另一端与设置有螺旋体套的螺旋体一端连接,所述螺旋体套另一端依次连接有中模体、模壳和口模,所述螺旋体另一端依次连接有设置在模具中心部位的模芯和芯棒,制品从芯棒与口模的流道挤出。

[0006] 为了方便进料,进一步地,所述主机头和连接体中心部位设置有用于进料的进料口。

[0007] 为了将中心各段连接,进一步地,所述模芯腔体内设置有中心部位带排气通道的中间连接杆。

[0008] 为了模芯保持良好的冷却效果,进一步地,所述中间连接杆外部设置有呈螺旋形的铜棒。

[0009] 进一步地,所述铜棒中心设置有进气通道,并与设置在螺旋体上的高温球阀冷却装置连接。

[0010] 为了保证物料在模具内熔融形成连续的管材,再进一步地,所述模具外部设置有加热装置。

[0011] 为了能够将螺旋体套与中模体连接,更进一步地,所述螺旋体套外部设置有用于与中模体连接的连接法兰。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益之处是:这种薄壁螺旋模具受热均匀,物料流动性好,无死角;压力消耗少,产量高;无须芯棒支架,使生产中常发生的流纹消失;结构紧凑,连接合理,更换方便。

[0013] 附图说明:

[0014] 下面结合附图对本实用新型进一步说明。

[0015] 图1是本实用新型薄壁螺旋模具内部结构示意图。

[0016] 图中:1、口模;2、芯棒;3、模芯;4、中间连接杆;5、中模体;6、螺旋体;7、连接法兰;8、加热装置;9、排气口;10、铜棒;11、进气通道;12、制品;13、连接体;14、高温球阀冷

却装置 ;15、主机头 ;16、进料口 ;17、模壳 ;18、螺旋体套。

[0017] 具体实施方式 :

[0018] 下面结合附图及具体实施方式对本实用新型进行详细描述 :

[0019] 图 1 所示一种薄壁螺旋模具,具有一端与主机头 15 连接的连接体 13,连接体 13 另一端与设置有螺旋体套 18 的螺旋体 6 一端连接,所述螺旋体套 18 另一端依次连接有中模体 5、模壳 17 和口模 1,其中螺旋体套 18 通过连接法兰 7 与中模体 5 连接,所述螺旋体 6 另一端依次连接有设置在模具中心部位的模芯 3 和芯棒 2 ;所述主机头 1 和连接体 13 中心部位设置有用于进料的进料口 16 ;模具外部设置有加热装置 8,使物料熔融,并且模具受热均匀,保证料流稳定 ;所述模芯 3 腔体内设置有中心部位带排气通道 9 的中间连接杆 4,中间连接杆 4 外部设置有呈螺旋形的铜棒 10,所述铜棒 10 中心设置有进气通道 11,并与设置在螺旋体 6 上的高温球阀冷却装置 14 连接,使模芯 3 部位具有良好的冷却效果。各部件用 12.9 级螺丝连接,使物料所通过的面无间隙,不会出现漏料现象,熔融物通过各部件逐渐充满口模 1 与芯棒 2 流道,在挤出压力下持续前进,制成连续的制品 12。

[0020] 需要强调的是 :以上仅是本实用新型的较佳实施例而已,并非对本实用新型作任何形式上的限制,凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰,均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

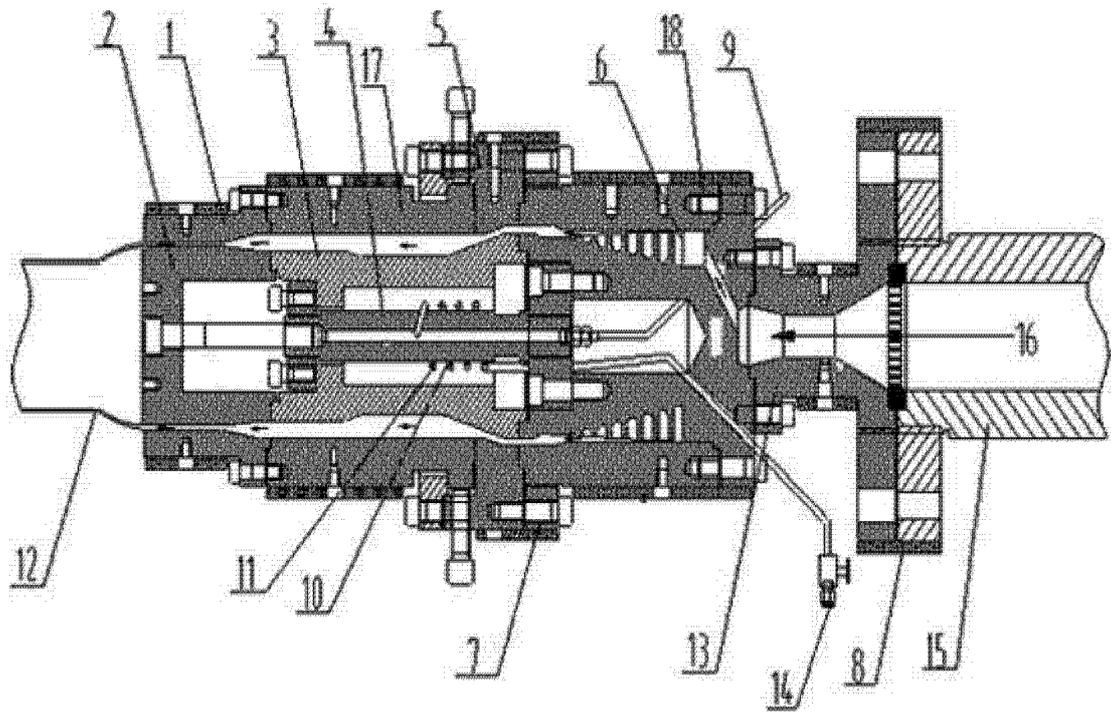


图 1