



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202473417 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 03

(21) 申请号 201220009225. X

(22) 申请日 2012. 01. 11

(73) 专利权人 安徽明星电缆有限公司

地址 238339 安徽省芜湖市无为县高沟工业  
园区高新大道 18 号

(72) 发明人 徐银林 李永华 杨树声 黄杰  
董占宇 顾杰

(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 余成俊

(51) Int. Cl.

H01B 13/14 (2006. 01)

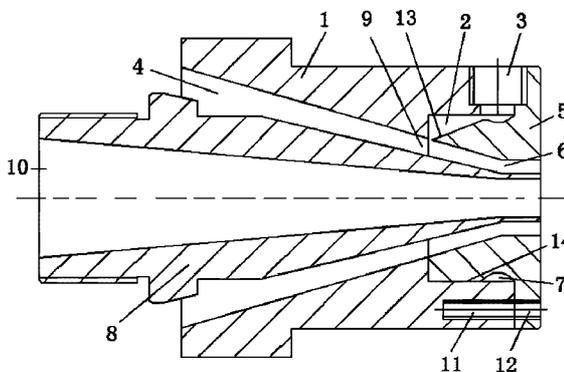
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种双色线用挤塑模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种双色线用挤塑模具，包括模套，模套的一端开有凹槽，模套外壁上沿径向开有与凹槽连通的注塑孔，模套另一端开有与凹槽连通的喇叭孔，模套的凹槽端安装有模盖，模盖沿轴线方向开有通孔，模盖伸入模套端的外壁由锥面与圆柱面组成，锥面与圆柱面的末端的模套上设有与正对注塑孔的环形槽，有模芯贯穿模套与模盖，模芯的前端与模盖端面平齐，模芯外壁与模套及模盖的内壁之间形成环形的流道，模芯内沿轴线方向开有内流道。本实用新型采用模芯、模套和模盖三部分组合来实现双色一次挤出工艺，形成批量生产的能力，拆装方便，提高了加工效率。



1. 一种双色线用挤塑模具,包括模套,其特征在于:所述的模套的一端开有凹槽,模套外壁上沿径向开有与凹槽连通的注塑孔,模套另一端开有与凹槽连通的喇叭孔,模套的凹槽端安装有模盖,模盖沿轴线方向开有通孔,模盖伸入模套端的外壁由锥面与圆柱面组成,锥面与圆柱面的末端的模套上设有与正对注塑孔的环形槽,有模芯贯穿模套与模盖,模芯的前端与模盖端面平齐,模芯外壁与模套及模盖的内壁之间形成环形的流道,模芯内沿轴线方向开有导体通道。

2. 根据权利要求1所述的双色线用挤塑模具,其特征在于:所述的模盖上开有凹槽的端面上分布有数个安装孔。

3. 根据权利要求1所述的双色线用挤塑模具,其特征在于:所述的模盖的突缘上开有与数个安装孔相配合的固定孔。

4. 根据权利要求1所述的双色线用挤塑模具,其特征在于:所述的通孔、导体通道均由锥孔与直孔相连通构成。

## 一种双色线用挤塑模具

[0001] 技术领域

[0002] 本实用新型涉及电线电缆生产设备领域,具体是一种双色线用挤塑模具。

[0003] 背景技术

[0004] 电缆绝缘挤出机的黄绿双色挤出方式是利用两台塑料(或橡胶)挤出机(或双螺杆挤出机),将两种不同颜色的绝缘料同时挤包在电线电缆导体外,形成一层两种颜色组成的绝缘新工艺。黄绿双色线主要用于保护接地线,因此对于黄绿两种颜色的宽度比例是有严格要求的。但是它在技术上有一定的难度,也需要相当的资金,所以对一般的小企业来说是无法做到或难以做到的,尤其是对于没有专用的双色挤出设备的企业,是很难实现的。

[0005] 实用新型内容

[0006] 为了克服现有技术的缺陷,本实用新型提供了一种双色线用挤塑模具,利用普通单层挤出挤塑机机头,就可以实现双色一次挤出工艺,具有投资小、制作简单且电缆生产时操作方便的特点。

[0007] 本实用新型通过以下技术方案实现:

[0008] 双色线用挤塑模具,包括模套,其特征在于:所述的模套的一端开有凹槽,模套外壁上沿径向开有与凹槽连通的注塑孔,模套另一端开有与凹槽连通的喇叭孔,模套的凹槽端安装有模盖,模盖沿轴线方向开有通孔,模盖伸入模套端的外壁由锥面与圆柱面组成,锥面与圆柱面的末端的模套上设有与正对注塑孔的环形槽,有模芯贯穿模套与模盖,模芯的前端与模盖端面平齐,模芯外壁与模套及模盖的内壁之间形成环形的流道,模芯内沿轴线方向开有导体通道。

[0009] 所述的双色线用挤塑模具,其特征在于:所述的模盖上开有凹槽的端面上分布有数个安装孔。

[0010] 所述的双色线用挤塑模具,其特征在于:所述的模盖的突缘上开有与数个安装孔相配合的固定孔。

[0011] 所述的双色线用挤塑模具,其特征在于:所述的通孔、导体通道均由锥孔与直孔相连通构成。

[0012] 本实用新型的优点具体表现在以下:

[0013] 1、采用模芯、模套和模盖三部分组合来实现黄绿双色一次挤出工艺。

[0014] 2、电缆生产时调节偏心简单,颜色区分明显且宽度比例可以根据需要进行任意调整,不会发生因某一台挤塑机挤出量过大导致局部绝缘偏厚的现象,节约生产成本。

[0015] 3、本实用新型的产品加工简单、原材料常见,可以形成批量生产的能力,拆装方便,不会产生因模具问题而导致的质量问题。

[0016] 附图说明

[0017] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0018] 具体实施方式

[0019] 参见图1:

[0020] 双色线用挤塑模具,包括模套1,模套1的一端开有凹槽2,模套1外壁上沿径向开

有与凹槽 2 连通的注塑孔 3, 模套 1 另一端开有与凹槽 2 连通的喇叭孔 4, 模套 1 的凹槽端安装有模盖 5, 模盖 5 沿轴线方向开有通孔 6, 模盖 5 伸入模套端的外壁由锥面 13 与圆柱面 14 组成, 锥面 13 与圆柱面 14 的末端的模套 1 上设有与正对注塑孔 3 的环形槽 7, 保证料流流出均匀, 有模芯 8 贯穿模套 1 与模盖 5, 模芯 8 的前端与模盖 5 端面平齐, 模芯 8 外壁与模套 1 及模盖 5 的内壁之间形成环形的流道 9, 模芯 8 内沿轴线方向开有导体通道 10。

[0021] 模盖 5 上开有凹槽的端面上分布有数个安装孔 11。

[0022] 模盖 5 的突缘上开有与数个安装孔 11 相配合的固定孔 12。

[0023] 通孔 6、导体通道 10 均由锥孔与直孔相连通构成。

[0024] 注塑孔 3 有 2/3 开在模套上, 1/3 开在开在模盖 5 的突缘上。

[0025] 工作原理: 一种颜色的挤塑料从流道 9 中进入, 另一种颜色的挤塑料从注塑孔 3 中进入后充满环形槽 7, 然后再从凹槽 2 与锥面 13 之间的间隙中流出进入道流道 9 中, 从而实现双色一次挤出包裹在导体外侧。

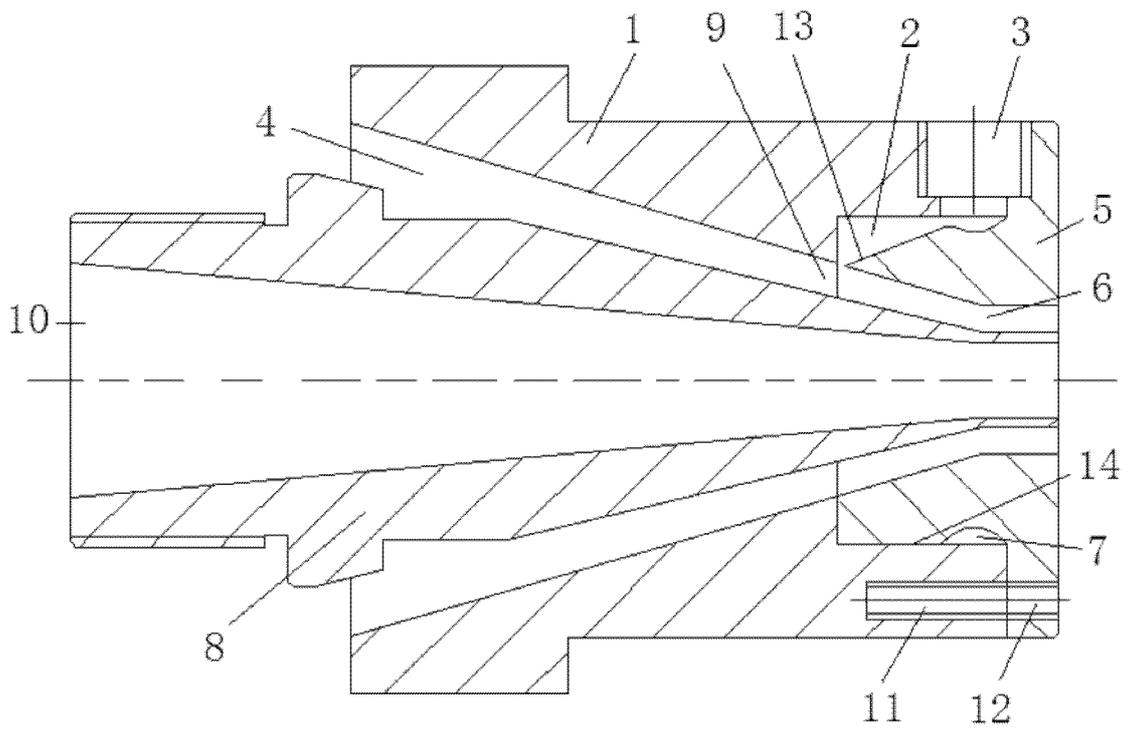


图 1