



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203357770 U

(45) 授权公告日 2013. 12. 25

(21) 申请号 201320296390. 2

(22) 申请日 2013. 05. 27

(73) 专利权人 安徽金威管业有限公司

地址 231135 安徽省合肥市双凤工业区三元
产业园

(72) 发明人 朱向勇 袁徐军

(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 43/36 (2006. 01)

B29L 23/00 (2006. 01)

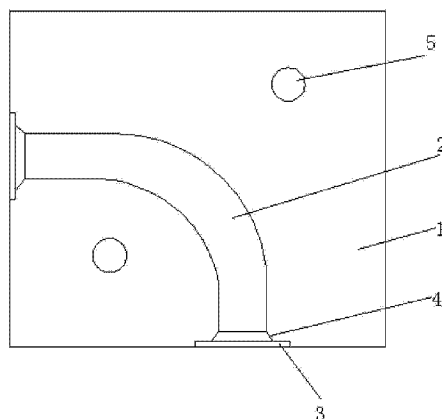
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

弯管成型模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种弯管成型模具,包括有块体,块体内设有模具的半圆形凹腔,所述凹腔呈折弯状,凹腔的两端分别从块体相连的侧壁穿出,且凹腔的两端侧壁分别开有环槽,环槽内侧设有圆锥形的倒角。本实用新型的结构设计合理,提高了弯管的成型效率和质量,制造成本低,有利于批量生产。



1. 弯管成型模具,包括有块体,块体内设有模具的半圆形凹腔,其特征在于:所述凹腔呈折弯状,凹腔的两端分别从块体相连的侧壁穿出,且凹腔的两端侧壁分别开有环槽,环槽内侧设有圆锥形的倒角。

2. 根据权利要求1所述的弯管成型模具,其特征在于:所述的块体上凹腔两侧分别固定设有定位柱。

弯管成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及弯管成型模具。

背景技术

[0002] 将塑料原料直接加入敞开的模具型腔中,再将模具闭合,塑料在热与压力的作用下成为流动状态并充满型腔;然后由于化学或物理变化使塑料硬化定型,这种方法就叫压制成型,而所用的模具叫作压制成型模具。这种模具大多用于热固性塑料的成型加工,也有用于热塑性塑料的。另外还有不加热的冷压成型压制模具,用于成型聚四氟乙烯坯件。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种弯管成型模具,结构设计合理,提高了弯管的成型效率和质量,制造成本低,有利于批量生产。

[0004] 本实用新型的技术方案如下:

[0005] 弯管成型模具,包括有块体,块体内设有模具的半圆形凹腔,所述凹腔呈折弯状,凹腔的两端分别从块体相连的侧壁穿出,且凹腔的两端侧壁分别开有环槽,环槽内侧设有圆锥形的倒角。

[0006] 所述的块体上凹腔两侧分别固定设有定位柱。

[0007] 本实用新型的结构设计合理,提高了弯管的成型效率和质量,制造成本低,有利于批量生产。

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,弯管成型模具,包括有块体 1,块体 1 内设有模具的半圆形凹腔 2,凹腔 2 呈折弯状,凹腔的两端分别从块体 1 相连的侧壁穿出,且凹腔的两端侧壁分别开有环槽 3,环槽 3 内侧设有圆锥形的倒角 4,块体上凹腔两侧分别固定设有定位柱 5。

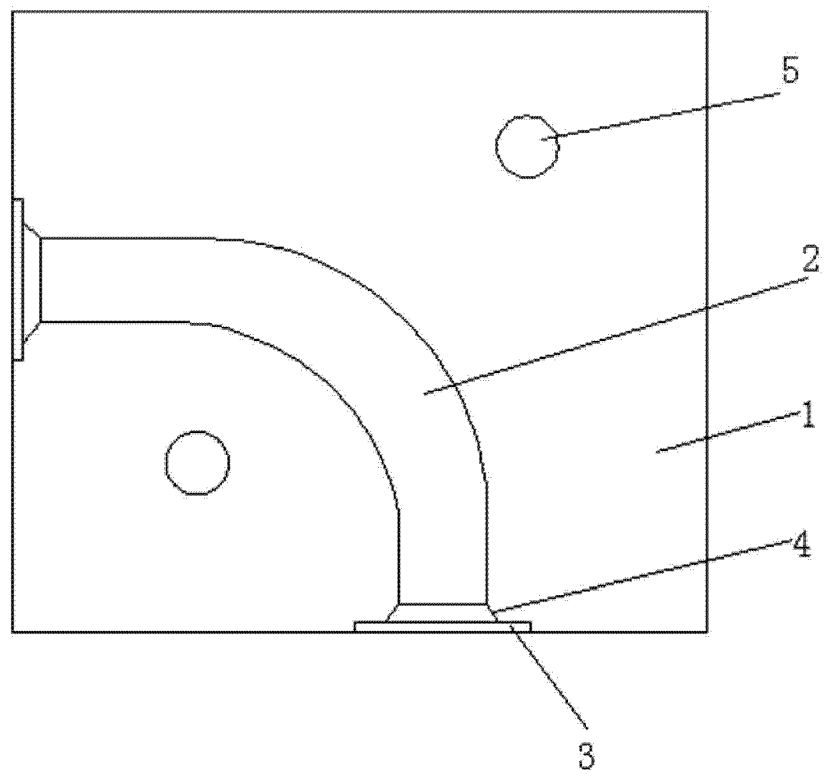


图 1