



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202781771 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 13

(21) 申请号 201220387972. 7

(22) 申请日 2012. 08. 07

(73) 专利权人 安徽神剑科技股份有限公司

地址 230088 安徽省合肥市经济技术开发区
桃源路 99 号

(72) 发明人 黄涛 郭玉坤 胡学峰 赵良品
吴海洋 张季

(51) Int. Cl.

B29C 47/20(2006. 01)

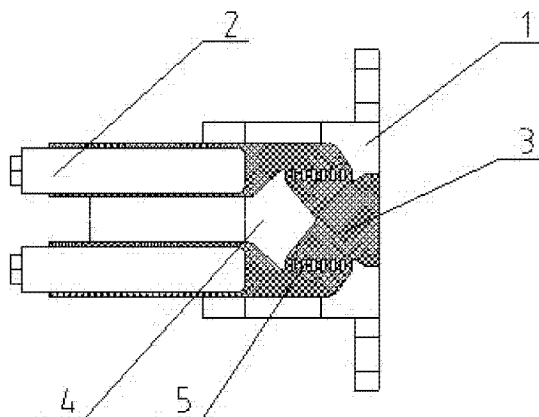
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

梅花管成型模具

(57) 摘要

本实用新型公开了一种梅花管成型模具,包括底座及均布在底座上的管状模具块,所述管状模具块与底座中的实心腔相触接,所述管状模具块之间的实心腔处开设有增压槽,该增压槽与底座的底壁之间间隔开设有若干个空心增压块。本实用新型结构简单,改进方便,通过增压槽及增压块组的设置,提高了模具的挤出压力,物料压缩比高,物料分散均匀,提高了梅花管的成型质量。



1. 一种梅花管成型模具,包括底座及均布在底座上的管状模具块,所述管状模具块与底座中的实心腔相触接,其特征在于:所述管状模具块之间的实心腔处开设有增压槽,该增压槽与底座的底壁之间间隔开设有若干个空心增压块。

梅花管成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于塑料机械技术领域，具体涉及一种梅花管成型模具。

背景技术

[0002] 梅花管又称蜂窝管，主要用做通信电缆的护套管。通常采用挤出成型的加工方式，传统的梅花管模具，参见图 1，包括底座 1 及均布在底座 1 上的管状模具块 2，底座 1 与管状模具块 2 相接处的内腔大多采用实心内腔，虽然较为稳固，但是在挤出成型时，动能消耗过大，致使挤出压力较小，物料压缩比低，物料分散不均匀。直接造成产品的抗压性能不高，挤出成型的管材内外表面光亮度也较差。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述现有技术的不足，提供一种挤出压力大、挤出效果好的梅花管成型模具。

[0004] 一种梅花管成型模具，包括底座及均布在底座上的管状模具块，所述管状模具块与底座中的实心腔相触接，所述管状模具块之间的实心腔处开设有增压槽，该增压槽与底座的底壁之间间隔开设有若干个空心增压块。

[0005] 本实用新型结构简单，改进方便，通过增压槽及增压块组的设置，提高了模具的挤出压力，物料压缩比高，物料分散均匀，提高了梅花管的成型质量。

附图说明

[0006] 图 1 为传统梅花管模具的结构示意图。

[0007] 图 2 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 实施例 1

[0009] 参见图 1，本实用新型提供的一种梅花管成型模具，包括底座 1 及均布在底座 1 上的管状模具块 2，所述管状模具块 2 与底座 1 中的实心腔 3 相触接，所述管状模具块 2 之间的实心腔 3 处开设有增压槽 4，该增压槽 4 与底座 1 的底壁之间间隔开设有若干个空心增压块 5。

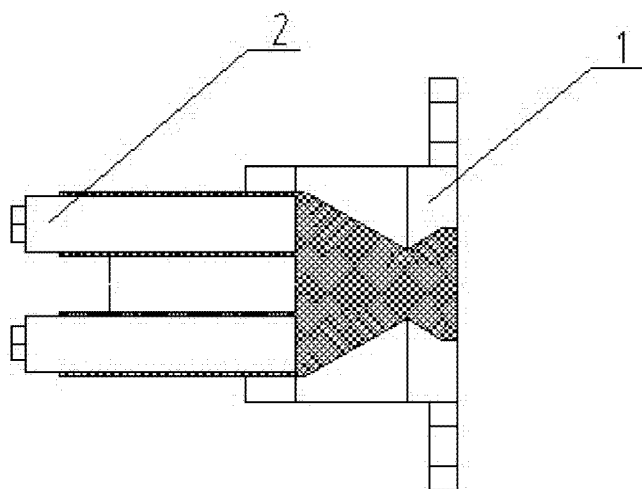


图 1

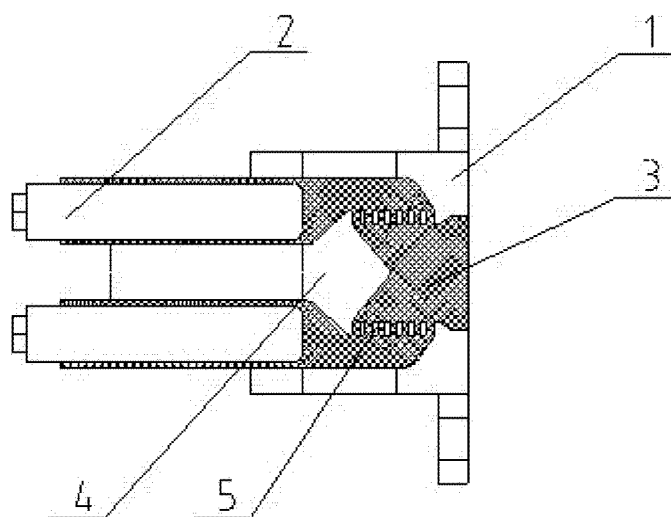


图 2