(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203019626 U
(45)授权公告日 2013.06.26

(21)申请号 201320055716.2

(22)申请日 2013.01.07

(73)专利权人 象山星旗电器科技有限公司
地址 315725 浙江省象山县新桥镇东溪村

(72)发明人 励春亚

(51)Int.Cl.
*B29C 45/26*(2006.01)

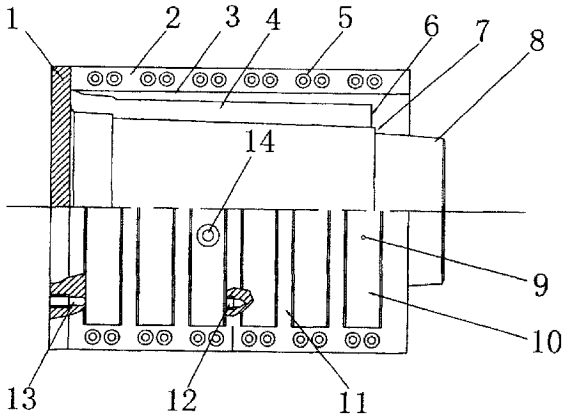
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种压塑模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种压塑模具，包括凹模和凸模，凹模设有连通其内腔的注塑孔和排气孔，所述凸模设有连接凹模的法兰盘，法兰盘紧贴于凹模的进口端边沿处；在凹模的周面上设有若干条均匀分布的环状凸筋；在凹模的内腔的右端端面处，设有环状止口，其与凸模的台肩紧密相连。本实用新型具有结构简单，便于制作；可加工包括结构壁管材、变径短管等在内的各种排放城镇雨水和污水的塑料管材，成型工件丰满，塑料产品质量好。




CN 203019626 U

1. 一种压塑模具，包括凹模和凸模，凹模设有连通其内腔的注塑孔和排气孔，其特征在于：所述凸模设有连接凹模的法兰盘，法兰盘紧贴于凹模的进口端边沿处；在凹模的周面上设有若干条均匀分布的环状凸筋；在凹模的内腔的右端端面处，设有环状止口，其与凸模的台肩紧密相连。

2. 根据权利要求 1 所述的压塑模具，其特征在于：所述凹模由两个相同的半个凹模模具组成，其合拢处的轴向边沿上设有若干个连接螺栓的螺栓孔。

3. 根据权利要求 2 所述的压塑模具，其特征在于：所述半个凹模模具由两个相同的小半个凹模模具组成，其合拢处的横向边沿上设有若干个连接螺栓的螺栓孔。

4. 根据权利要求 1 所述的压塑模具，其特征在于：所述凸模与城镇排放雨水或污水的塑料管的外形相同。

5. 根据权利要求 4 所述的压塑模具，其特征在于：所述凸模由连为一体的法兰盘和模体组成；模体由依次排列的承口、管体和尾管组成，呈阶梯状，它们均有锥度；法兰盘同承口连为一体，法兰盘设有若干个螺栓孔。

# 一种压塑模具

## 技术领域

[0001] 本实用新型是一种压塑模具，其用于制备城镇排雨水、污水的塑料管材。

## 背景技术

[0002] 众所周知，塑料管材是一种新型化学管材，具有重量轻、耐腐蚀、管内壁光滑、过流能力大、密封性能好、使用寿命长，以及便于运输、安装和施工速度快等特点，因此在国内得到广泛应用。目前，国内使用的塑料管材大多是由引进的价格昂贵的国外设备和模具生产的，即使有部分企业采用模仿国外生产的设备和模具进行生产，其在质量上得不到保证，在价格上也没有下降多少。

## 实用新型内容

[0003] 为了解决上述问题，本实用新型目的在于提供一种新型的压塑模具，其适用于国内生产塑料管材的通用设备，并且能够生产出和国外引进设备与模具同样性能的包括结构壁管材等在内的各种塑料管材，同时可降低成本。

[0004] 本实用新型所采取的技术方案如下：

[0005] 一种压塑模具，包括凹模和凸模，凹模设有连通其内腔的注塑孔和排气孔，其特征在于：所述凸模设有连接凹模的法兰盘，法兰盘紧贴于凹模的进口端边沿处；在凹模的周面上设有若干条均匀分布的环状凸筋；在凹模的内腔的右端端面处，设有环状止口，其与凸模的台肩紧密相连。

[0006] 进一步的，所述凹模由两个相同的半个凹模模具组成，其合拢处的轴向边沿上设有若干个连接螺栓的螺栓孔。

[0007] 进一步的，所述半个凹模模具由两个相同的小半个凹模模具组成，其合拢处的横向边沿上设有若干个连接螺栓的螺栓孔。

[0008] 进一步的，所述凸模与城镇排放雨水或污水的塑料管的外形相同。

[0009] 进一步的，所述凸模由连为一体的法兰盘和模体组成；模体由依次排列的承口、管体和尾管组成，呈阶梯状，它们均有锥度；法兰盘同承口连为一体，法兰盘设有若干个螺栓孔。

[0010] 本实用新型的主要优点是：结构简单，便于制作；可加工包括结构壁管材、变径短管等在内的各种塑料管材，以满足城镇排放雨水和污水的市场需求；成型工件丰满，塑料产品质量好；可替代国外引进设备与模具，从而利于降低成本和推广，具有明显的社会效益和应用前景。

## 附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0012] 图 2 是图 1 中凸模 8 的结构示意图。

## 具体实施方式

[0013] 下面结合实施例及附图对本实用新型作进一步说明。

[0014] 本实用新型适用于例如液压式塑料注射成型机等国内生产塑料管材的通用设备，其结构如图 1、图 2 所示：包括凹模 3 和凸模 8，凸模 8 设有连接凹模 3 的法兰盘 1。法兰盘 1 紧贴于凹模 3 的进口端边沿处，它们由若干个螺栓 13 相连。凹模 3 设有连通其内腔 4 的注塑孔 14 和排气孔 9；在凹模 3 的周面 10 上，设有若干条均匀分布的起加强作用的环状凸筋 11；在凹模 3 的内腔 4 的右端端面 6 处，设有环状止口，其与凸模 8 的台肩 7 紧密相连（例如嵌连）。为了方便加工较大的用于城镇排雨水和污水的塑料管，上述凹模 3 可以由两个或四个相同的小模具组成，具体结构是：凹模 3 由两个相同的半个凹模模具组成（见图 1），它们由凹模 3 沿轴向一分为二形成的，其合拢处的轴向边沿 2 上设有若干个连接螺栓的螺栓孔 5。凹模 3 也可以由四个相同的小模具组成，即在前述每半个凹模模具的基础上，将其再沿横向一分为二形成两个相同的 小半个凹模模具；在两个相同的小半个凹模模具的合拢处，其横向边沿上设有若干个连接螺栓 12 的螺栓孔（见图 1）。因此，只要拆下螺栓后，凹模 3 即可分解，便于脱模，使成型的塑料管产品从凸模 8 上脱下。

[0015] 上述凸模 8 与城镇排雨水和污水的塑料管的外形相同。其结构如图 2 所示：由连为一体的法兰盘 1 和模体组成。模体由依次排列的承口 16、管体 17 和尾管 18 组成，呈阶梯状，它们均有锥度。法兰盘 1 同承口 16 连为一体，法兰盘 1 设有若干个螺栓孔 15。凸模 8 的模体的外径要比凹模 3 的内径小，其尺寸可由实际产品而定。

[0016] 上述凹模内腔 4 的环状止口，其作用是：当凸模 8 模体位于凹模 3 的内腔 4 后（见图 1），一是可以使凸模 8 在凹模内腔 4 中定位；二是可使法兰盘 1 紧贴于凹模 3 的左端面即进口端边沿，再由若干个螺栓 13 穿过法兰盘 1 的螺栓孔 15 后与凹模 3 相应的螺纹孔相连，从而将凸模 8 固定；三是在注塑时，可防止熟料从凹模 3 的进出端口渗漏出。

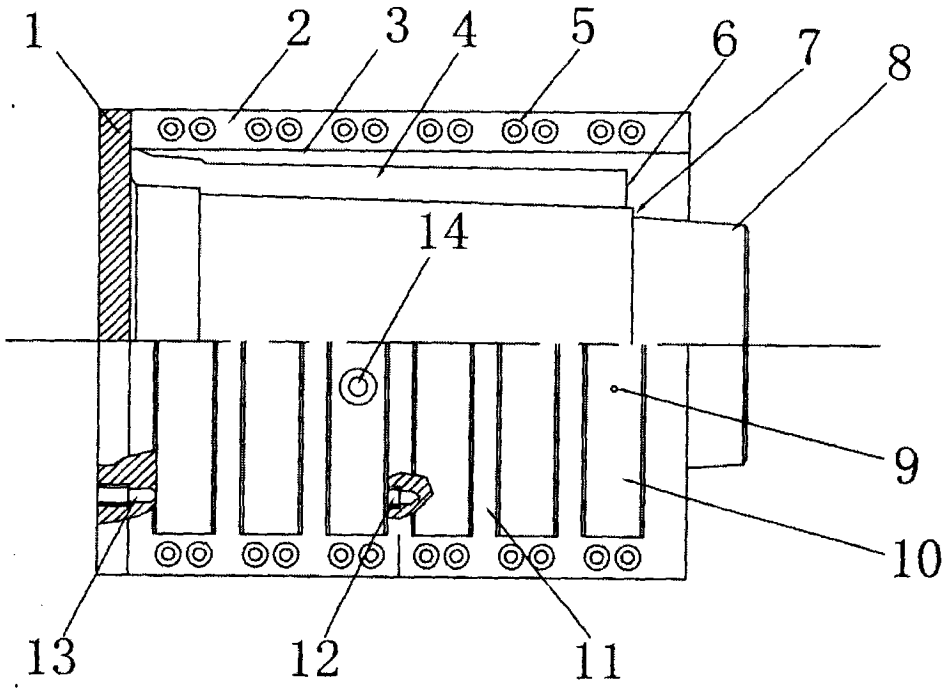



图 1

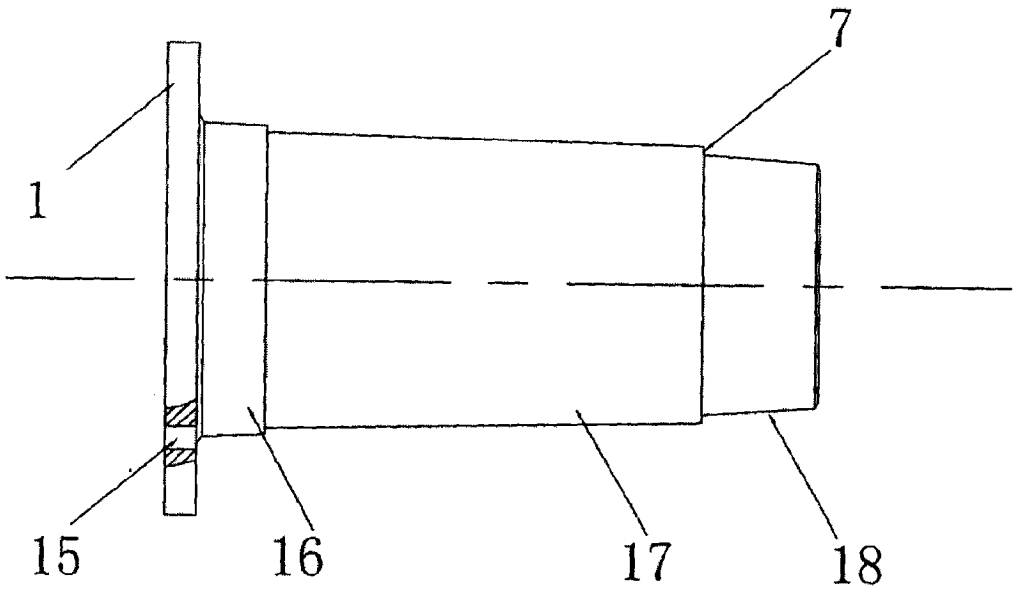



图 2