



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 106182680 B

(45)授权公告日 2019.03.26

(21)申请号 201610738544.7

审查员 范维

(22)申请日 2016.08.26

(65)同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 106182680 A

(43)申请公布日 2016.12.07

(73)专利权人 徐州耐克盾机械制造有限公司

地址 221700 江苏省徐州市丰县宋楼镇工业区

(72)发明人 张新东

(74)专利代理机构 南京瑞弘专利商标事务所

(普通合伙) 32249

代理人 张耀文

(51)Int.Cl.

B29C 48/32(2019.01)

B29C 48/17(2019.01)

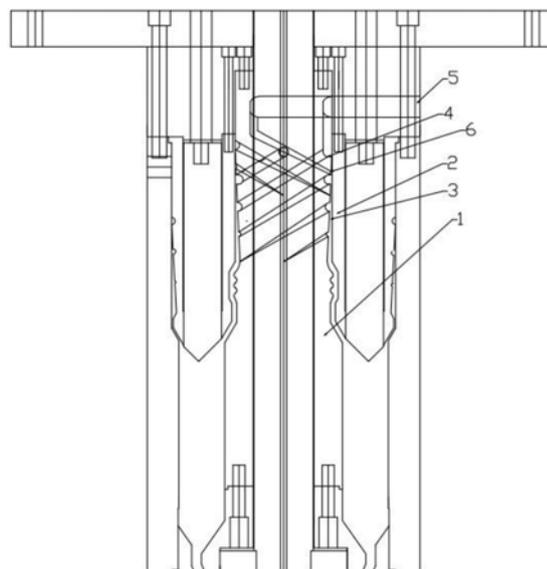
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种吹塑机模头

(57)摘要

本发明公开了一种吹塑机模头,包括芯棒(1)、设在所述芯棒(1)外的芯棒套(2);在所述芯棒(1)与所述芯棒套(2)之间形成离去角(3);在所述芯棒(1)上设有若干流道(4);所述流道(4)入口连接模头进料口(5),出口与所述离去角(3)连通;与所述流道(4)交叉设有若干反向流道(6)。本发明的吹塑机模头将流道设计成了正负相反的结构,而使模头流道内的压力相等,不会产生死角,所以料坯均匀,料坯强度高,不会产生熔合线。



1. 一种吹塑机模头,其特征在于:包括芯棒(1)、设在所述芯棒(1)外的芯棒套(2);在所述芯棒(1)与所述芯棒套(2)之间形成离去角(3);在所述芯棒(1)上设有若干流道(4);所述流道(4)入口连接模头进料口(5),出口与所述离去角(3)连通;与所述流道(4)交叉设有若干反向流道(6)。

2. 根据权利要求1所述的吹塑机模头,其特征在于:所述流道(4)的数量为4~8条。

3. 根据权利要求1所述的吹塑机模头,其特征在于:所述流道(4)为圆柱形结构。

4. 根据权利要求1所述的吹塑机模头,其特征在于:所述流道(4)的出口倾斜向下。

5. 根据权利要求1所述的吹塑机模头,其特征在于:所述反向流道(6)的数量与所述流道(4)的数量相对应。

6. 根据权利要求1所述的吹塑机模头,其特征在于:所述吹塑机模头应用于连续式挤出模头和蓄积式储料缸模头。

一种吹塑机模头

技术领域

[0001] 本发明涉及吹塑机上连续式共挤模头和各种蓄积式模头的技术领域。尤其涉及一种具有叠加式流道的吹塑机模头。

背景技术

[0002] 吹塑机模头的流道结构一般都是由鱼雷头式、心形流道和螺旋式流道,用于加工各种吹塑机模头,由于此种流道容易有死角,流道里面压力不均匀,而容易产生积料,料坯产生熔合线,使换料换色慢,浪费原料,产品外观质量差,所以业内人士都期待找寻一种解决流道的有效方法。

发明内容

[0003] 本发明针对上述技术问题,提出了一种使模头流道内的压力相等,不会产生死角,料坯均匀,料坯强度高,不会产生熔合线的吹塑机模头。

[0004] 7、本发明的技术方案如下:一种吹塑机模头,包括芯棒、设在所述芯棒外的芯棒套;在所述芯棒与所述芯棒套之间形成离去角;在所述芯棒上设有若干流道;所述流道入口连接模头进料口,出口与所述离去角连通;与所述流道交叉设有若干反向流道。

[0005] 所述流道的数量为4~8条。

[0006] 所述流道为圆柱形结构。

[0007] 所述流道的出口倾斜向下。

[0008] 所述反向流道的数量与所述流道的数量相对应。

[0009] 所述吹塑机模头应用于连续式挤出模头和蓄积式储料缸模头。

[0010] 有益效果:本发明的吹塑机模头将流道设计成了正负相反的两种结构,而使模头流道内的压力相等,不会产生死角,所以料坯均匀,料坯强度高,不会产生熔合线,主要应用于各种连续式挤出模头(多层模头)和蓄积式储料缸模头的流道使用。

附图说明

[0011] 图1为本发明的示意图。

[0012] 其中,1为芯棒,2为芯棒套,3为离去角,4为流道,5为进料口,6为反向流道。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图对本发明的技术方案进行详细说明:

[0014] 图1为本发明的示意图。如图1所示,本发明的吹塑机模头包括连接在模头上的芯棒1,设在芯棒1外的芯棒套2。在芯棒1与芯棒套2之间形成离去角3。

[0015] 在蕊棒1上加工有若干流道4,流道4为圆柱形通道,出口倾斜向下。与流道4交叉设有若干叠加式的反向流道6。流道4的入口与模头进料口5连接,流道4出口与离去角3连通。在本发明中,流道4的数量可为4条至8条。反向流道6的数量可与流道4的数量相对应,也可

以少于流道4的数量。

[0016] 塑化好的塑料融体由螺杆输送产生的压力作用,经过模头连接体由模头进料口 5 进入蕊棒1后,由加工在蕊棒1上的流道4进行分配至蕊棒1与蕊棒套2的离去角3,再流经反向流道6。塑化好的塑料原料由于螺杆挤出产生的压力在流道4与反向流道6内来回交错,再由蕊棒1和蕊棒套2上的离去角3来回翻滚,而产生成多层复合的叠加式管坯。

[0017] 本发明的吹塑机模头由于流道设计成了正负相反的两种结构,而使模头流道内的压力相等,不会产生死角,所以料坯均匀,料坯强度高,不会产生熔合线,主要应用于各种连续式挤出模头(多层模头)和蓄积式储料缸模头的流道使用。

[0018] 此模头的特点在于模头流道内的压力均衡,流道内没有死角,换色换料方便快捷,适用于各种结构的模头,可以为企业和客户节约成本,为企业和客户提供优质良好的社会效益。

[0019] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,应当指出:对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发原理的前提下,还可以做出若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。

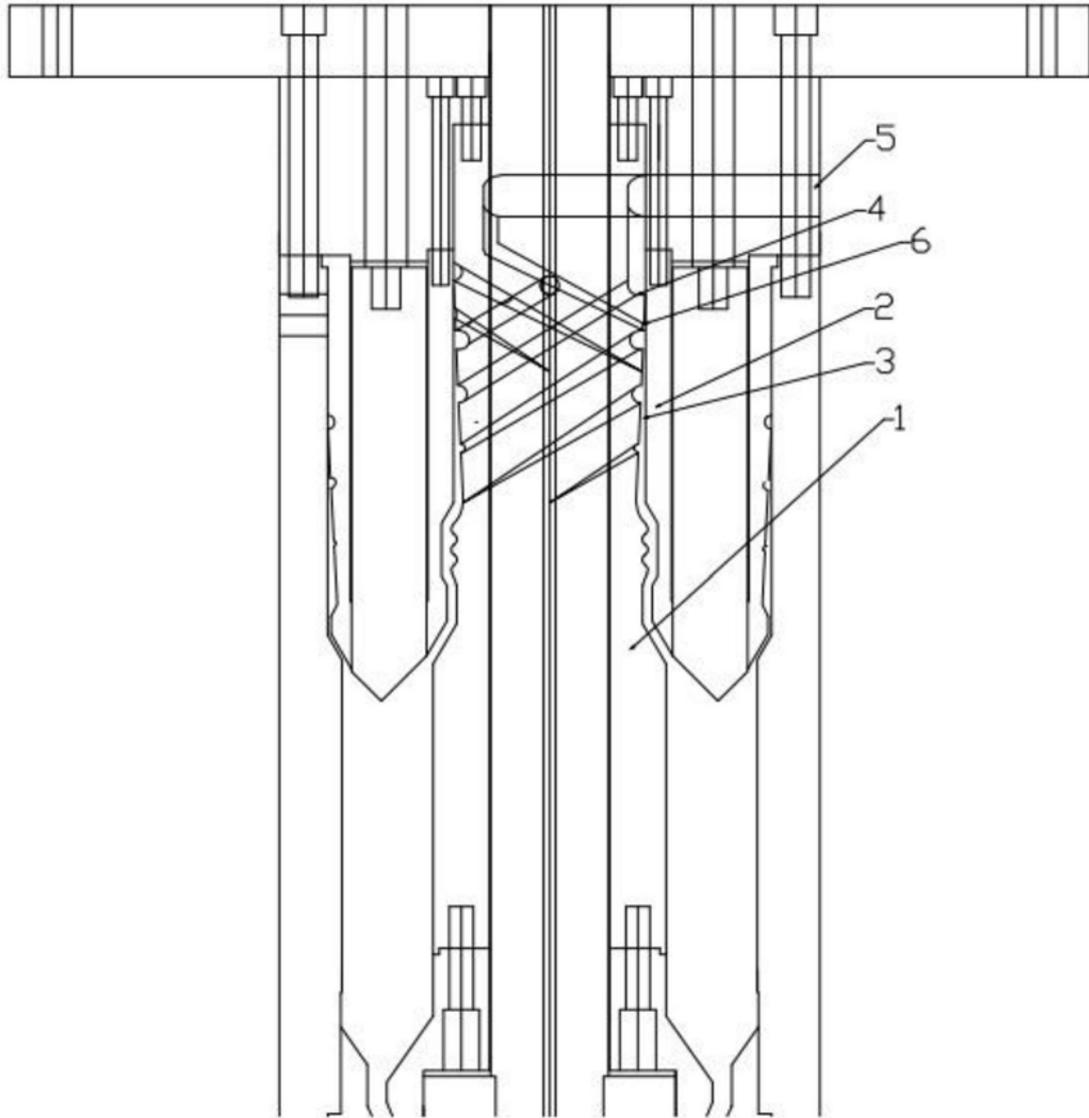


图1