

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202805599 U

(45) 授权公告日 2013. 03. 20

(21) 申请号 201220486526. 1

(22) 申请日 2012. 09. 19

(73) 专利权人 浙江锦宇枫叶管业有限公司

地址 311814 浙江省诸暨市店口镇湄池振兴路 125 号

(72) 发明人 汤仕尧 傅芳英 杜建伟 石向云

(51) Int. Cl.

B29C 47/12 (2006. 01)

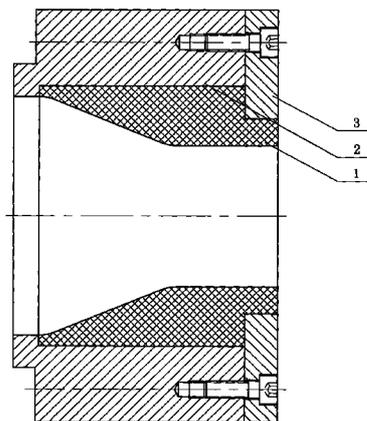
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

挤出机口模组件

(57) 摘要

本实用新型公开了一种产品质量好、节省能耗、生产效率高的挤出机口模组件。它包括口模体、设于口模体外周的口模套、设于口模套一端的挡圈,所述挡圈与口模套固定连接,所述口模体由聚四氟乙烯材料制成。本实用新型适用于塑料管外表面成型。



1. 一种挤出机口模组件,包括口模体、设于口模体外周的口模套、设于口模套一端的挡圈,所述挡圈与口模套固定连接,其特征在于所述口模体由聚四氟乙烯材料制成。

挤出机口模组件

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种挤出机,尤其涉及一种用于挤出机上的口模组件。

背景技术

[0002] 在 PPR、PE 等管道的生产过程中需要应用挤出机,塑料通过挤出机熔融塑化成均匀的熔体,熔体进一步压实后进入成型模具,由于管道既具有内表面,又具有外表面,因而需通过口模组件与芯模组件相互配合,才能生产出合格的产品,口模组件的作用是用来成型管道的外表面,口模组件包括口模体,管道的外径尺寸和表面质量由口模体的尺寸精度和质量来保证,通常口模体为钢制件,由于管道成型过程中成型流道需要有较小的摩擦阻力,而钢材的摩擦系数较大,而且在生产过程中又不允许任何润滑剂的存在,因而影响管道的成型质量,同时增加了能耗;另外,钢制件的口模体在生产过程中容易产生结料,因而需要定期进行清理,而且清理非常麻烦,从而影响生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是提供一种产品质量好、节省能耗、生产效率高的挤出机口模组件。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型是通过以下技术方案来实现的:

[0005] 本实用新型包括口模体、设于口模体外周的口模套、设于口模套一端的挡圈,所述挡圈与口模套固定连接,所述口模体由聚四氟乙烯材料制成。

[0006] 本实用新型与现有技术相比,具有以下明显优点与有益效果:

[0007] 1、产品质量好。由于本实用新型中的口模体采用聚四氟乙烯材料制成,聚四氟乙烯材料具有优良的自润滑性能,有利于提高挤出管材的表面质量。

[0008] 2、节省能耗。由于本实用新型中的口模体采用聚四氟乙烯材料制成,聚四氟乙烯材料的摩擦系数很低,使口模体形成的成形流道摩擦阻力大大降低,有效降低了挤出压力,降低了电机输出功率,从而节省了能耗。

[0009] 3、由于本实用新型中的口模体采用聚四氟乙烯材料制成,而聚四氟乙烯具有不粘性,因而可以延长清理周期,而且清理也非常容易,从而提高了生产效率。

附图说明

[0010] 附图是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图及具体实施方式对本实用新型作进一步详细的描述:

[0012] 如附图所示:本实用新型包括口模体 1、设于口模体 1 外周的口模套 2、设于口模套 2 一端的挡圈 3,挡圈 3 与口模套 2 固定连接,口模体 1 由聚四氟乙烯材料制成。

