(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106182678 A
(43)申请公布日 2016.12.07

(21)申请号 201610559312.5

(22)申请日 2016.07.15

(71)申请人 湖北永晟塑料管业有限责任公司
地址 434311 湖北省荆州市公安县夹竹园镇黄金口工业集中小区

(72)发明人 陈刚

(74)专利代理机构 北京轻创知识产权代理有限公司 11212
代理人 杨立 李蕾

(51)Int.Cl.
B29C 47/20(2006.01)
B29L 23/00(2006.01)

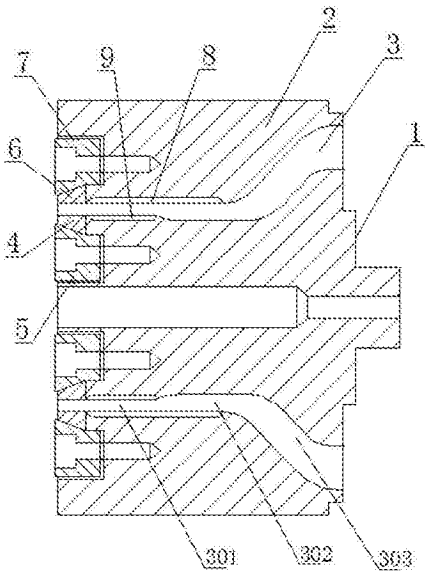
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种增加管材表面光洁度的挤出机模头

(57)摘要

本发明属于管材加工设备技术领域，具体涉及一种增加管材表面光洁度的挤出机模头，其包括：芯模、口模和设置在芯模和口模之间的料流道，芯模设置有芯模环和芯模压环，口模设置有口模环和口模压环，芯模环和口模环对应的设置在料流道的出口端，口模压环压紧在口模环的外周，芯模环压紧在芯模压环的外周，料流道包括出料段、中间段和进料段，在口模内周设置有第一四氟乙烯内衬，在芯模外周设置有第二四氟乙烯内衬。本发明所提供的模头设置有四氟乙烯内衬的挤出机可以增加管材表面光洁度，解决现生产过程中管材表面出现拉痕、凹点、麻点等缺陷、减少挂模的现象。



CN 106182678 A

1.一种增加管材表面光洁度的挤出机模头，包括：芯模(1)、口模(2)和设置在所述芯模(1)和所述口模(2)之间的料流道(3)，所述芯模(1)设置有芯模环(4)和芯模压环(5)，所述口模(2)设置有口模环(6)和口模压环(7)，所述芯模环(4)和所述口模环(6)对应的设置在所述料流道(3)的出口端，所述口模压环(7)压紧在所述口模环(6)的外周，所述芯模环(4)压紧在所述芯模压环(5)的外周，所述料流道(3)包括出料段(301)、中间段(302)和进料段(303)，其特征在于：在所述口模(2)内周设置有第一四氟乙烯内衬(8)，在所述芯模(1)外周设置有第二四氟乙烯内衬(9)。

2.根据权利要求1所述的增加管材表面光洁度的挤出机模头，其特征在于：所述第一四氟乙烯内衬(8)位于所述出料段(301)和所述中间段(302)的外周。

3.根据权利要求1所述的增加管材表面光洁度的挤出机模头，其特征在于：所述第二四氟乙烯内衬(9)位于所述出料段(301)的外周。

4.根据权利要求1所述的增加管材表面光洁度的挤出机模头，其特征在于：所述口模环(6)为四氟乙烯材料。

5.根据权利要求1所述的增加管材表面光洁度的挤出机模头，其特征在于：所述芯模环(4)为四氟乙烯材料。

6.根据权利要求1所述的增加管材表面光洁度的挤出机模头，其特征在于：所述口模环(6)的外壁为锥面，所述芯模环(4)的内壁为锥面，所述口模压环(7)的内壁为锥面，所述芯模压环(5)的外壁为锥面。

一种增加管材表面光洁度的挤出机模头

技术领域

[0001] 本发明属于管材加工设备技术领域，具体涉及一种增加管材表面光洁度的挤出机模头。

背景技术

[0002] 挤出机是将产品按照需要的形状挤压成型的设备，基本分类为双螺杆挤出机，单螺杆挤出机以及不多见的多螺杆挤出机以及无螺杆挤出机.现有挤出机无论是单螺杆还是双螺杆，螺杆挤出机是依靠螺杆旋转产生的压力及剪切力，能使得物料可以充分进行塑化以及均匀混合，通过口模成型。

[0003] 螺杆式挤出机的工作机理是依靠螺杆旋转所产生的压力及剪切力，能使得物料可以充分进行塑化以及均匀混合，通过口模成型；所以有时使用一台挤出机就能够同时完成混合，塑化以及成型等一系列工艺，从而进行连续的生产。此外柱塞式挤出机的工作机理主要是靠借助柱塞压力，先将事先塑化完毕的物料从口模挤出而达到成型的效果。物料筒内的物料在挤出完之后柱塞会退回，等到添加新一轮塑化物料后再接着进行下一轮的操作能适用于流动性极差或者是黏度非常大的塑料，就像硝酸纤维素塑料这种塑料制品的成型加工。

[0004] 现有技术中，在管材成型的生产过程中易出现管材表面有拉痕、凹点、麻点等表面光洁度的缺陷；设备长时间开机时，易出现挂模现象，需频繁清理模具的问题；涂层易脱落，须频繁返工等问题。

发明内容

[0005] 为解决现有技术的不足，本发明提供了一种增加管材表面光洁度的挤出机模头。

[0006] 一种增加管材表面光洁度的挤出机模头，包括：芯模、口模和设置在所述芯模和所述口模之间的料流道，所述芯模设置有芯模环和芯模压环，所述口模设置有口模环和口模压环，所述芯模环和所述口模环对应的设置在所述料流道的出口端，所述口模压环压紧在所述口模环的外周，所述芯模环压紧在所述芯模压环的外周，所述料流道包括出料段、中间段和进料段，在所述口模内周设置有第一四氟乙烯内衬，在所述芯模外周设置有第二四氟乙烯内衬。

[0007] 进一步的，所述第一四氟乙烯内衬位于所述出料段和所述中间段的外周。

[0008] 进一步的，所述第二四氟乙烯内衬位于所述出料段的外周。

[0009] 进一步的，所述口模环为四氟乙烯材料。

[0010] 进一步的，所述芯模环为四氟乙烯材料。

[0011] 具体的，所述口模环的外壁为锥面，所述芯模环的内壁为锥面，所述口模压环的内壁为锥面，所述芯模压环的外壁为锥面。

[0012] 本发明所提供的模头设置有四氟乙烯内衬的挤出机可以增加管材表面光洁度，解决现生产过程中管材表面出现拉痕、凹点、麻点等缺陷、减少挂模的现象，减少清理模具的

频率，同时解决了传统涂层方式容易脱落的问题，其结构简单合理，挤出管材表面光滑。

附图说明

[0013] 图1是本发明所提供的增加管材表面光洁度的挤出机模头的剖视图。

[0014] 附图1中，各标号所代表的部件列表如下：

[0015] 1、芯模，2、口模，3、料流道，301、出料段，302、中间段，303、进料段，4、芯模环，5、芯模压环，6、口模环，7、口模压环，8、第一四氟乙烯内衬，9、第二四氟乙烯内衬。

具体实施方式

[0016] 以下对本发明的原理和特征进行描述，所举实施例只用于解释本发明，并非用于限定本发明的范围。

[0017] 在一个具体实施方式中，如图1所示，一种增加管材表面光洁度的挤出机模头，包括：芯模1、口模2和设置在芯模1和口模2之间的料流道3。

[0018] 芯模1设置有芯模环4和芯模压环5，芯模环4为四氟乙烯材料。口模2设置有口模环6和口模压环7，口模环6为四氟乙烯材料。芯模环4和口模环6对应的设置在料流道3的出口端，口模压环7压紧在口模环6的外周，芯模环4压紧在芯模压环5的外周，料流道3包括出料段301、中间段302和进料段303。

[0019] 在口模2内周设置有第一四氟乙烯内衬8，第一四氟乙烯内衬8位于出料段301和中间段302的外周；

[0020] 在芯模1外周设置有第二四氟乙烯内衬9，第二四氟乙烯内衬9位于出料段301的外周。

[0021] 所述口模环6的外壁为锥面，所述芯模环4的内壁为锥面，所述口模压环7的内壁为锥面，所述芯模压环5的外壁为锥面。

[0022] 由于在料流道设置了四氟乙烯内衬，并配合四氟乙烯的口模和芯模，可以增加管材表面光洁度，解决现生产过程中管材表面出现拉痕、凹点、麻点等缺陷、减少挂模的现象，减少清理模具的频率，同时解决了传统涂层方式容易脱落的问题，其结构简单合理，挤出管材表面光滑。

[0023] 以上所述仅为本发明的较佳实施例，并不用以限制本发明，凡在本发明的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本发明的保护范围之内。

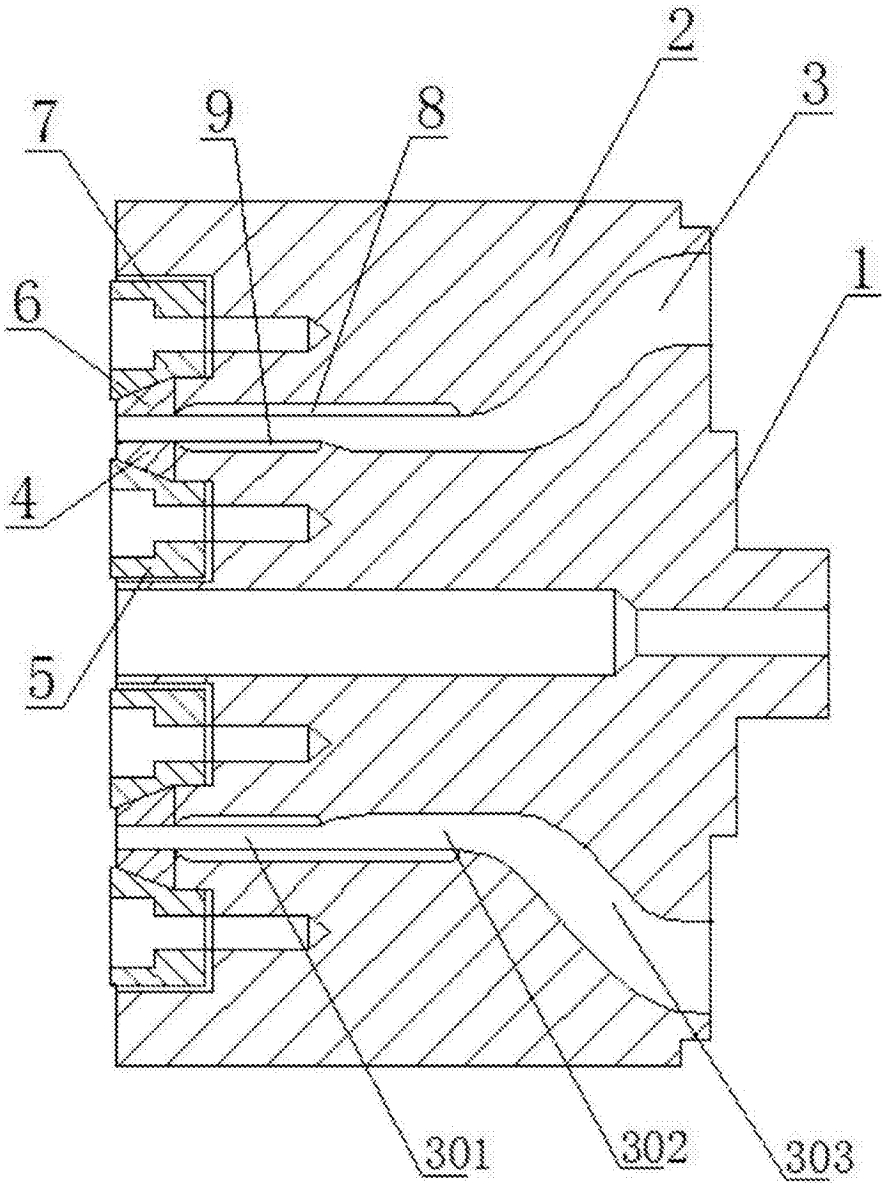


图1