

(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101890795 B

(45) 授权公告日 2013. 01. 23

(21) 申请号 201010208538. 3

1-2.

(22) 申请日 2010. 06. 23

US 5882694 A, 1999. 03. 16, 全文.

CN 201205753 Y, 2009. 03. 11, 全文.

(73) 专利权人 苏州金纬机械制造有限公司

地址 215400 江苏省太仓市城厢工业园区东
安路 18 号

审查员 熊燕兵

(72) 发明人 何海潮 王淳德

(74) 专利代理机构 苏州创元专利商标事务所有
限公司 32103

代理人 孙仿卫

(51) Int. Cl.

B29C 47/08 (2006. 01)

B29C 47/20 (2006. 01)

B29L 23/00 (2006. 01)

(56) 对比文件

CN 201712145 U, 2011. 01. 19, 权利要求

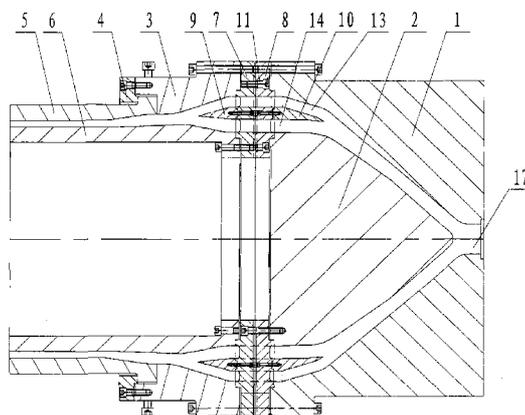
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 发明名称

分流装置

(57) 摘要

一种分流装置,包括设置有进料口的尾模套、分流锥、调节环、压板、口模、设置于口模内部的芯棒,前半分流支架、后半分流支架、前小分流锥、后小分流锥,前半分流支架和后半分流支架连接为一体形成分流支架并固定在尾模套与调节环之间,分流锥固定在分流支架的靠近尾模套的一侧,芯棒固定在分流支架的靠近调节环的一侧;分流支架上固定连接前小分流锥和后小分流锥,前小分流锥和后小分流锥连接为一体形成小分流锥,小分流锥位于分流装置中的流道中并将流道分为外壁流道和内壁流道。由于本发明采用双分流装置,物料经过分流支架后能很好的合拢,因而生产出的管类产品的合缝线的痕迹不明显,力学性能提高。



1. 一种分流装置,包括设置有进料口的尾模套、分流锥、调节环、压板、口模、设置于所述的口模内部的芯棒,所述的尾模套与所述的分流锥之间、所述的调节环与所述的芯棒之间、所述的口模与所述的芯棒之间具有连通的流道,其特征在于:所述的分流装置还包括前半分流支架、后半分流支架、前小分流锥、后小分流锥,所述的前半分流支架和所述的后半分流支架由螺钉连接为一体形成分流支架,该分流支架固定在所述的尾模套与所述的调节环之间,所述的分流支架上对应所述的流道的位置设置有流道孔,所述的分流锥固定在所述的分流支架的靠近所述的尾模套的一侧,所述的芯棒固定在所述的分流支架的靠近所述的调节环的一侧;所述的分流支架上固定连接有前小分流锥和后小分流锥,所述的前小分流锥和后小分流锥连接为一体形成小分流锥,所述的小分流锥位于所述的尾模套和所述的分流锥之间及所述的调节环与所述的芯棒之间的所述的流道中,且所述的小分流锥将所述的流道分为外壁流道和内壁流道,其中所述的后小分流锥与所述的尾模套之间、所述的前小分流锥与所述的调节环之间形成所述的外壁流道,所述的后小分流锥与所述的分流锥之间、所述的前小分流锥与所述的芯棒之间形成所述的内壁流道,所述的前小分流锥的上表面和后小分流锥的上表面相平齐,所述的前小分流锥的下表面和后小分流锥的下表面相平齐。

2. 根据权利要求1所述的分流装置,其特征在于:所述的小分流锥与所述的分流支架之间设置有若干支撑筋。

分流装置

技术领域

[0001] 本发明涉及一种分流装置。

背景技术

[0002] 现有技术中,在生产大管径的管类产品时,物料经过分流装置后,容易出现较明显的合缝线,并且由于流道过大还会在管类产品的横截面上出现分为三层的组织不匀现象,这种现象随流道的加大而愈加明显,因而会使管类产品的力学性能下降。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种能够生产合缝线痕迹较小的且力学性能较好的管类产品的分流装置。

[0004] 为达到上述目的,本发明采用的技术方案是:

[0005] 一种分流装置,包括设置有进料口的尾模套、分流锥、调节环、压板、口模、设置于所述的口模内部的芯棒,所述的尾模套与所述的分流锥之间、所述的调节环与所述的芯棒之间、所述的口模与所述的芯棒之间具有连通的流道,所述的分流装置还包括前半分流支架、后半分流支架、前小分流锥、后小分流锥,所述的前半分流支架和所述的后半分流支架由螺钉连接为一体形成分流支架,该分流支架固定在所述的尾模套与所述的调节环之间,所述的分流支架上对应所述的流道的位置设置有流道孔,所述的分流锥固定在所述的分流支架的靠近所述的尾模套的一侧,所述的芯棒固定在所述的分流支架的靠近所述的调节环的一侧;所述的分流支架上固定连接前小分流锥和后小分流锥,所述的前小分流锥和后小分流锥连接为一体形成小分流锥,所述的小分流锥位于所述的尾模套和所述的分流锥之间及所述的调节环与所述的芯棒之间的所述的流道中,且所述的小分流锥将所述的流道分为外壁流道和内壁流道,其中所述的后小分流锥与所述的尾模套之间、所述的前小分流锥与所述的调节环之间形成所述的外壁流道,所述的后小分流锥与所述的分流锥之间、所述的前小分流锥与所述的芯棒之间形成所述的内壁流道,所述的前小分流锥的上表面和后小分流锥的上表面相平齐,所述的前小分流锥的下表面和后小分流锥的下表面相平齐。

[0006] 优选的,所述的小分流锥与所述的分流支架之间设置有若干支撑筋。

[0007] 由于上述技术方案运用,本发明与现有技术相比具有下列优点:

[0008] 由于本发明采用双分流装置,物料经过分流支架后能很好的合拢,因而生产出的管类产品的合缝线的痕迹不明显,力学性能提高。

附图说明

[0009] 附图 1 为本发明的分流装置的主视剖视图;

[0010] 附图 2 为本发明的分流装置的 A-A 方向的剖视图。

[0011] 以上附图中:1、尾模套;2、分流锥;3、调节环;4、压板;5、口模;6、芯棒;7、前半分流支架;8、后半分流支架;9、前小分流锥;10、后小分流锥;11、螺钉;12、分流支架;13、外

壁流道 ;14、内壁流道 ;15、小分流锥 ;16、支撑筋 ;17、进料口。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图所示的实施例对本发明作进一步描述：

[0013] 实施例一：参见附图 1 和附图 2 所示。

[0014] 一种分流装置，包括设置有进料口 17 的尾模套 1、分流锥 2、调节环 3、压板 4、口模 5、设置于口模 5 内部的芯棒 6，尾模套 1 与分流锥 2 之间、调节环 3 与芯棒 6 之间、口模 5 与芯棒 6 之间具有连通的流道，分流装置还包括前半分流支架 7、后半分流支架 8、前小分流锥 9、后小分流锥 10，前半分流支架 7 和后半分流支架 8 由螺钉 11 连接为一体形成分流支架 12，分流支架 12 固定在尾模套 1 与调节环 3 之间，分流支架 12 上对应流道的位置设置有流道孔，分流锥 2 固定在分流支架 12 的靠近尾模套 1 的一侧，芯棒 6 固定在分流支架 12 的靠近调节环 3 的一侧；分流支架 12 上固定连接有前小分流锥 9 和后小分流锥 10，前小分流锥 9 和后小分流锥 10 连接为一体形成小分流锥 15，小分流锥 15 位于流道中并将流道分为外壁流道 13 和内壁流道 14，前小分流锥 9 的上表面和后小分流锥 10 的上表面相平齐，前小分流锥 9 的下表面和后小分流锥 10 的下表面相平齐，小分流锥 15 与分流支架 12 之间设置有若干支撑筋 16。

[0015] 生产时，物料从进料口 17 流入，进入尾模套 1 和分流锥 2 所形成的一个环形流道内。在分流支架 12 处，物料分成两路，一路进入尾模套 1 和后小分流锥 10 之间的环状的外壁流道 13，然后从调节环 3 和前小分流锥 9 之间的环状的外壁流道 13 流出；一路进入分流锥 2 和后小分流锥 10 之间的环状的内壁流道 14，然后从芯棒 6 和前小分流锥 9 之间的环状的内壁流道 14 流出。物料由外壁流道 13 和内壁流道 14 流出后，在调节环 3 和芯棒 6 之间汇集成一个流道流出。这样既达到设计要求大的压缩比，又使物料经过分流支架 12 后能很好的合拢，使管类产品的合缝线的痕迹减小，同时物料的性能保持良好，管类产品的力学性能符合制品要求。

[0016] 上述实施例只为说明本发明的技术构思及特点，其目的在于让熟悉此项技术的人士能够了解本发明的内容并据以实施，并不能以此限制本发明的保护范围。凡根据本发明精神实质所作的等效变化或修饰，都应涵盖在本发明的保护范围之内。

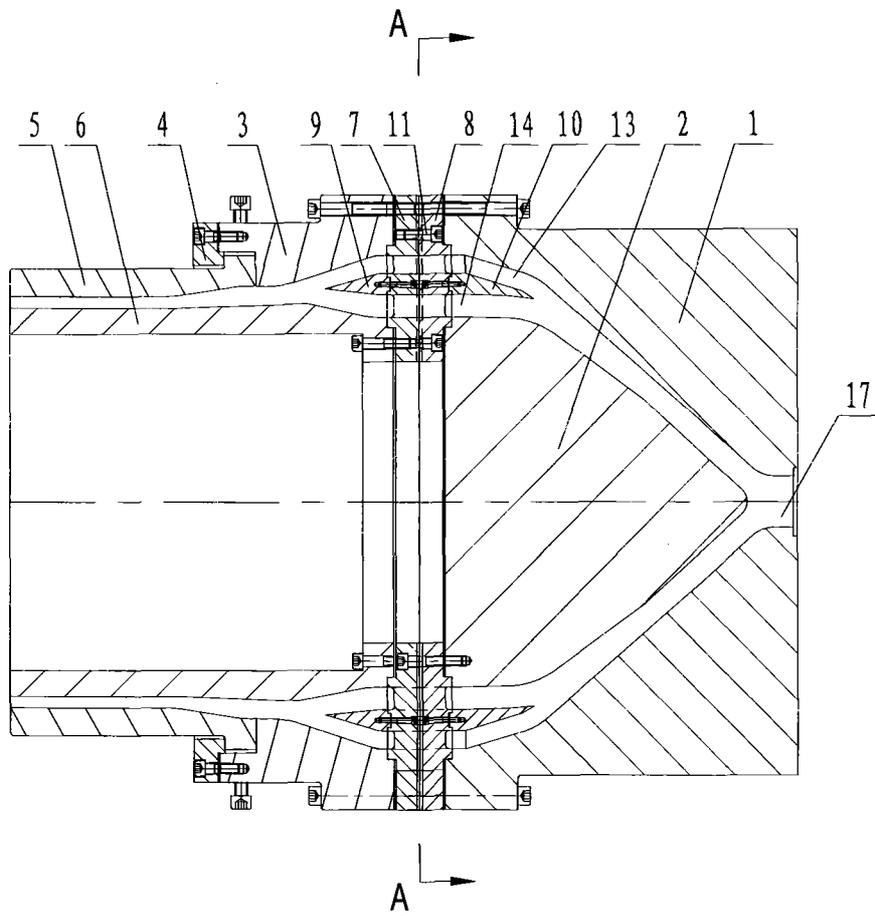


图 1

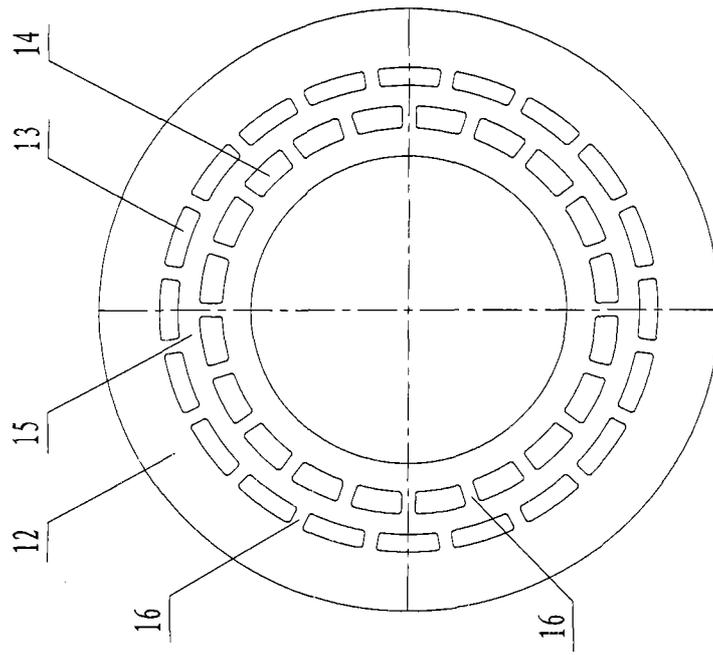


图 2