证书号第3184299号

北京市海淀区地方税务局 印花税 代扣专用章 国家知识产权局

实用新型专利证书

实用新型名称：塑料管材增强密度、拉光器

发　明　人：刘迎春

专　利　号：ZL 2013 2 0175172.3

专利申请日：2013年04月10日

专利权人：刘迎春

授权公告日：2013年09月25日

本实用新型经过本局依照中华人民共和国专利法进行初步审查，决定授予专利权，颁发本证书并在专利登记簿上予以登记。专利权自授权公告之日起生效。

本专利的专利权期限为十年，自申请日起算。专利权人应当依照专利法及其实施细则规定缴纳年费。本专利的年费应当在每年04月10日前缴纳。未按照规定缴纳年费的，专利权自应当缴纳年费期满之日起终止。

专利证书记载专利权登记时的法律状况。专利权的转移、质押、无效、终止、恢复和专利权人的姓名或名称、国籍、地址变更等事项记载在专利登记簿上。

局长 田力普

中华人民共和国国家知识产权局

2013年09月25日

(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 203210661 U
(45)授权公告日 2013.09.25

(21)申请号 201320175172.3

(22)申请日 2013.04.10

(73)专利权人 刘迎春
地址 065800 河北省廊坊市文安县兴隆宫镇小郭庄村崇永东街5巷6号

(72)发明人 刘迎春

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

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

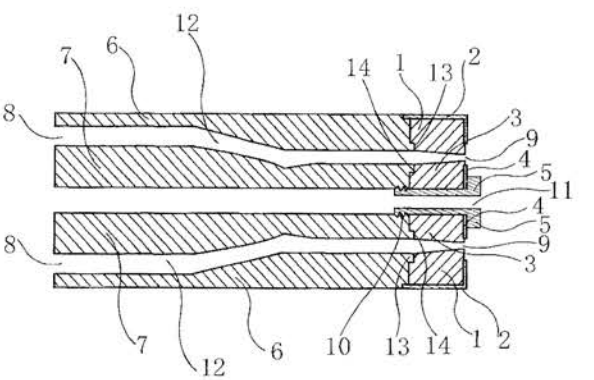
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

塑料管材增强密度、拉光器

(57)摘要

塑料管材增强密度、拉光器，塑化料体在金属模与模芯之间的模腔内通过，进入外模与内模的锥度腔内，使塑化料体再次挤压成型；金属模尾部的外螺纹与固定套内侧的内螺纹连接固定；外模与内模是用聚四氟乙烯的材质做成。本实用新型生产出的塑料管材高于国家标准很多，内外壁十分光滑，同时提高了管材的硬度和强度。光滑的内壁大大降低了水的流动阻力，提高了流量。管材光滑的表面也使耐氧化性有所提高，增加了使用寿命。管材的硬度和强度的提高，也使管材的抗冲击性有所提高。在使用过程中减少了水垢和微生物的形成，提高了水的质量，加强了环保。光滑的外观提高了美观度和舒适的手感。



CN 203210661 U

1. 塑料管材增强密度、拉光器，包括金属模 (6) 与模芯 (7)，其特征在于，塑化料体 (8) 在金属模 (6) 与模芯 (7) 之间的模腔 (12) 内通过，进入外模 (1) 与内模 (3) 的锥度腔内，使塑化料体 (8) 再次挤压成型；金属模 (6) 尾部的外螺纹与固定套 (2) 内侧的螺纹连接固定；在固定套 (2) 内侧设有外模 (1)，金属模 (6) 的子口部与外模 (1) 的子口部套紧定位后，并用固定套 (2) 旋紧，使金属模 (6) 与外模 (1) 固定连接；模芯 (7) 的子口部与内模 (3) 的子口部套紧定位后，并用固定螺栓 (5) 旋紧，模芯 (7) 尾部设置的内螺纹与固定螺栓 (5) 头部的外螺纹螺接，使模芯 (7) 与内模 (3) 固定连接；外模 (1) 与内模 (3) 是用聚四氟乙烯的材质做成。

2. 根据权利要求 1 所述的拉光器，其特征在于，在金属模 (6) 与外模 (1) 之间的内侧设有外凹凸部 (13)；在模芯 (7) 与内模 (3) 之间的外侧设有内凹凸部 (14)；凹凸部 (13) 与凹凸部 (14) 套接固定。

3. 根据权利要求 1 所述的拉光器，其特征在于，外模 (1) 是呈环形体状，内孔呈有锥度，大孔一侧设有圆形外凹部，用来与金属模 (6) 尾部的凸部连接定位，形成外凹凸部 (13)；内模 (3) 是呈环形锥体状，有等径的内孔，小头一侧设有圆形凹部，用来与模芯 (7) 尾部的凸部连接定位，形成内凹凸部 (14)。

塑料管材增强密度、拉光器

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种塑料管材拉光亮度的器械，特别是一种塑料管材增强密度、拉光器。属于塑料管材生产器械方面的技术领域。

背景技术

[0002] 目前，公知的塑料管材生产，用磨具挤压成型后，在线生产成型，生产出来的塑料管材也符合国家标准，但针对塑料管材的更高要求质量，如：要求有更高的强硬度和更高的光亮度时，是普通的技术达不到的。

实用新型内容

[0003] 针对上述技术问题存在的不足，本实用新型提供一种塑料管材增强密度、拉光器。

[0004] 塑料管材增强密度、拉光器，金属模 (6) 与模芯 (7)，其特征在于，塑化料体 (8) 在金属模 (6) 与模芯 (7) 之间的模腔 (12) 内通过，进入外模 (1) 与内模 (3) 的锥度腔内，使塑化料体 (8) 再次挤压成型；金属模 (6) 尾部的外螺纹与固定套 (2) 内侧的螺纹连接固定；在固定套 (2) 内侧设有外模 (1)，金属模 (6) 的子口部与外模 (1) 的子口部套紧定位后，并用固定套 (2) 旋紧，使金属模 (6) 与外模 (1) 固定连接；模芯 (7) 的子口部与内模 (3) 的子口部套紧定位后，并用固定螺栓 (5) 旋紧，模芯 (7) 尾部设置的内螺纹与固定螺栓 (5) 头部的外螺纹螺接，使模芯 (7) 与内模 (3) 固定连接；外模 (1) 与内模 (3) 是用聚四氟乙烯的材质做成。

[0005] 在金属模 (6) 与外模 (1) 之间的内侧设有外凹凸部 (13)；在模芯 (7) 与内模 (3) 之间的外侧设有内凹凸部 (14)；凹凸部 (13) 与凹凸部 (14) 套接固定。

[0006] 外模 (1) 是呈环形体状，内孔呈有锥度，大孔一侧设有圆形外凹部，用来与金属模 (6) 尾部的凸部连接定位，形成外凹凸部 (13)；内模 (3) 是呈环形锥体状，有 等径的内孔，小头一侧设有圆形凹部，用来与模芯 (7) 尾部的凸部连接定位，形成内凹凸部 (14)。

[0007] 本实用新型生产出的塑料管材高于国家标准很多，内外壁十分光滑，同时提高了管材的硬度和强度。光滑的内壁大大降低了水的流动阻力，提高了流量。管材光滑的表面也使耐氧化性有所提高，增加了使用寿命。管材的硬度和强度的提高，也使管材的抗冲击性有所提高。在使用过程中减少了水垢和微生物的形成，提高了水的质量，加强了环保。光滑的外观提高了美观度和舒适的手感。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的剖视结构示意图；

[0009] 图 2 是本实用新型的固定螺栓 (5) 的栓剖视结构示意图；

[0010] 图 3 是图 2 固定螺栓 (5) 的右视结构示意图。

[0011] 图中：1 外模、2 固定套、3 内模、4 垫片、5 固定螺栓、6 金属模、7 模芯、8 塑化料体、9 管材出口、10 锯齿、11 螺栓孔、12 模腔、13 外凹凸部、14 内凹凸部。

具体实施方式

[0012] 如图 1 所示，金属模 6 尾部设置的外螺纹与固定套 2 内侧设置的内螺纹连接。在固定套 2 内侧设有外模 1，金属模 6 的子口部与外模 1 的子口部套紧定位后，并用固定套 2 旋紧，使金属模 6 与外模 1 固定连接。

[0013] 模芯 7 的子口部与内模 3 的子口部套紧定位后，并用固定螺栓 5 旋紧，模芯 7 尾部设置的内螺纹与固定螺栓 5 头部的外螺纹螺接，使模芯 7 与内模 3 固定连接。为了防止内模 3 的损坏，在内模 3 与固定螺栓 5 的帽之间设有垫片 4。

[0014] 在金属模 6 与外模 1 之间的内侧设有外凹凸部 13；在模芯 7 与内模 3 之间的外侧设有内凹凸部 14。

[0015] 外模 1 是呈环形体状，内孔呈有锥度。大孔一侧设有圆形外凹部，用来与金属 模 6 尾部的凸部连接定位，形成外凹凸部 13。外模 1 是用聚四氟乙烯的材质做成。

[0016] 内模 3 是呈环形锥体状，有等径的内孔。小头一侧设有圆形凹部，用来与模芯 7 尾部的凸部连接定位，形成内凹凸部 14。内模 3 是用聚四氟乙烯的材质做成。

[0017] 固定套 2 其作用是把外模 1 固定在金属模 6 的尾部。

[0018] 固定螺栓 5 是把内模 3 与模芯 7 固定在一起，使内模 3 与模芯 7 固定连接。

[0019] 塑化料体 8 在金属模 6 与模芯 7 之间的模腔 12 内通过，进入外模 1 与内模 3 的椎度腔内，使塑化料体 8 再次挤压成型后，挤出管材出口 9 从而产生更高的光亮度和更高密度的管材成品。

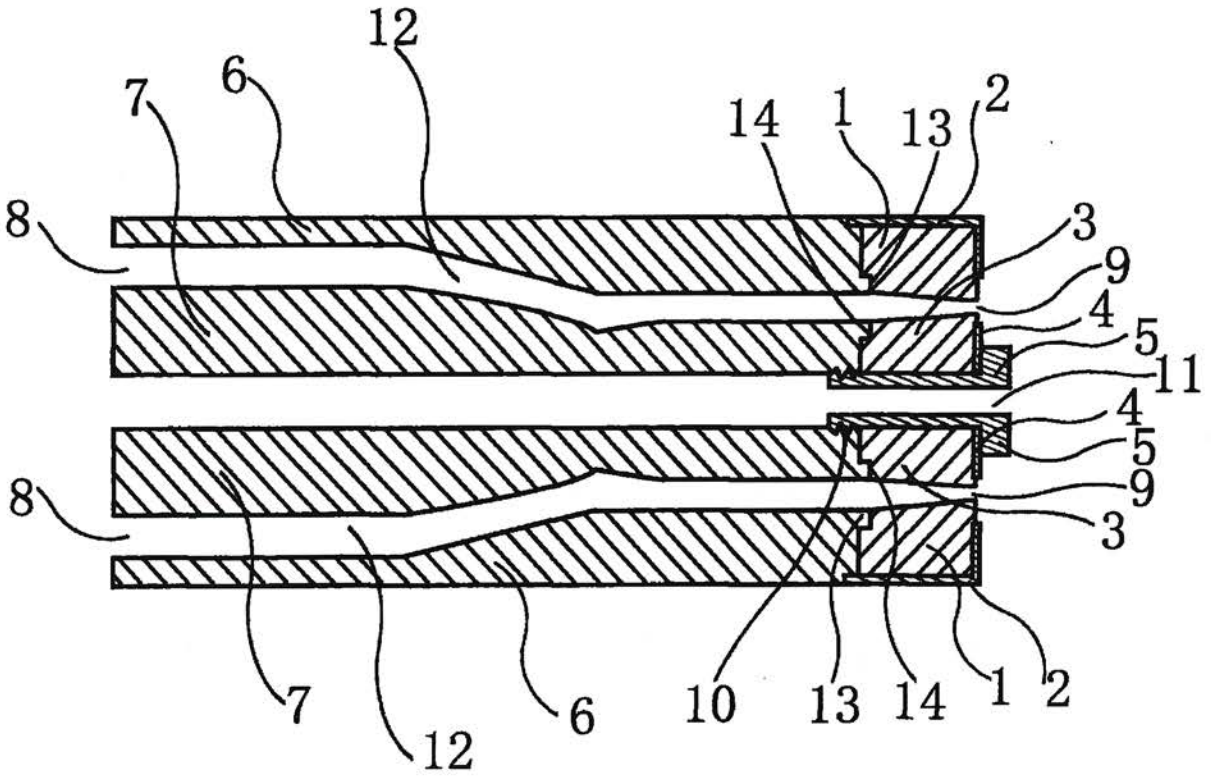


图 1

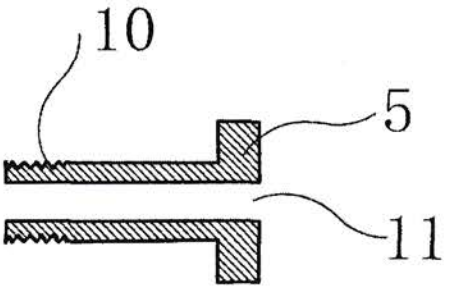


图 2

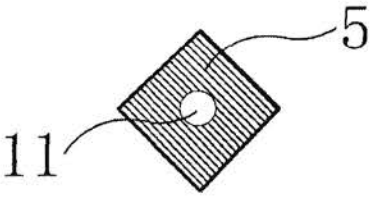


图 3

专利申请权/专利权转让证明

兹有在下签名的转让方同意将下述中国专利申请权/专利权的全部权益转让给在下签名的受让方：

专利申请/专利号：201320175172.3

专利申请/专利名称：塑料管材增强密度、拉光器

专利申请日：2013 年 4 月 10 日

转让人：刘迎春

地址：河北省廊坊市文安县兴隆宫镇小郭庄村崇永东街 5 巷 6 号

受让人：京华塑业有限公司

地址：河北省廊坊市文安县兴隆宫镇产业功能区京华路 1 号

日期：2016 年 10 月 8 日