



## (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 115837758 A

(43) 申请公布日 2023. 03. 24

(21) 申请号 202210936076.X

(22) 申请日 2022.08.05

(71) 申请人 浙江精诚模具机械有限公司

地址 318020 浙江省台州市黄岩区新前街  
道建业路88号

(72) 发明人 梁斌 戴伟超 陈福蓬

(74) 专利代理机构 台州市中唯专利事务所(普  
通合伙) 33215

专利代理师 杨巧

(51) Int.Cl.

B29C 70/30 (2006.01)

B29C 70/54 (2006.01)

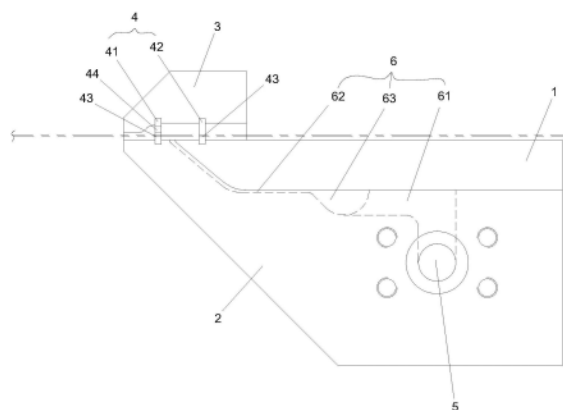
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

### (54) 发明名称

筋条包覆片材模头

### (57) 摘要

本发明的技术方案是一种筋条包覆片材模头,包括上模体、下模体和连接在上模体前端顶面的上模唇,所述上模唇和上模体之间沿宽度方向设置有过线板,所述过线板包括由前往后两道平行布置的第一过线板和第二过线板,所述第一过线板和第二过线板上间隔设置有多个前后对应的筋条孔,所述下模体上开设有进料口,所述上模体和下模体之间设置有进料通道,所述进料通道的出口位置位于第一过线板和第二过线板之间,所述第一过线板上方的上模唇和下模体之间形成挤出通道。本发明结构新颖,可以在不需要拆开上模体和下模体的情况下就可以更换筋条,当需要调整筋条的间距时只需更换过线板即可,调节方式简单可靠。



1. 一种筋条包覆片材模头, 其特征在于: 包括上模体(1)、下模体(2)和连接在上模体(1)前端顶面的上模唇(3), 所述上模唇(3)和上模体(1)之间沿宽度方向设置有过线板(4), 所述过线板(4)包括由前往后两道平行布置的第一过线板(41)和第二过线板(42), 所述第一过线板(41)和第二过线板(42)上间隔设置有多个前后对应的筋条孔(43), 所述下模体(2)上开设有进料口(5), 所述上模体(1)和下模体(2)之间设置有进料通道(6), 所述进料通道(6)的出口位置位于第一过线板(41)和第二过线板(42)之间, 所述第一过线板(41)前方的上模唇(3)和下模体(2)之间形成挤出通道(7)。

2. 根据权利要求1所述的一种筋条包覆片材模头, 其特征在于: 所述挤出通道(7)内靠近第一过线板(41)位置处的高度由后往前呈平缓减小的结构, 所述挤出通道(7)前段区域高度持平。

3. 根据权利要求1所述的一种筋条包覆片材模头, 其特征在于: 所述第一过线板(41)和第二过线板(42)上的筋条孔(43)位于下段位置, 且前后两个过线板上的筋条孔(43)位置一一对应, 所述第一过线板(41)上段位置处沿其宽度方向间隔开设有熔料过道孔(44)。

4. 根据权利要求1所述的一种筋条包覆片材模头, 其特征在于: 所述进料通道(6)包括靠近进料口(5)位置的低压区(61)和靠近出口位置的高压区(62), 所述低压区(61)和高压区(62)之间设置有压力过渡区(63), 所述压力过渡区(63)的高度由后往前呈现平缓减小的结构。

5. 根据权利要求1所述的一种筋条包覆片材模头, 其特征在于: 所述第一过线板(41)和第二过线板(42)上的筋条孔(43)沿其宽度方向呈等间距均匀布置。

## 筋条包覆片材模头

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种挤出模头,尤其是涉及一种筋条包覆片材模头。

### 背景技术

[0002] 目前,为了改善普通薄膜中的多项物理特性,需要在薄膜中加入玻纤等筋条,现有的筋条包覆片材模头,都是模具腔体内部走筋条,一旦筋条有问题需要整体模具中上下模拆解开清理后才能更改。还有就是想调整筋条的间距大小等,就需要新做整套导向辊,加工成本比较高。

### 发明内容

[0003] 针对上述问题,本发明旨在提供一种筋条包覆片材模头,在不需要拆开上下模的情况下就可以更换筋条,并且方便筋条间距调整。

[0004] 本发明的技术方案是一种筋条包覆片材模头,包括上模体、下模体和连接在上模体前端顶面的上模唇,所述上模唇和上模体之间沿宽度方向设置有过线板,所述过线板包括由前往后两道平行布置的第一过线板和第二过线板,所述第一过线板和第二过线板上间隔设置有多组前后对应的筋条孔,所述下模体上开设有进料口,所述上模体和下模体之间设置有进料通道,所述进料通道的出口位置位于第一过线板和第二过线板之间,所述第一过线板上方的上模唇和下模体之间形成挤出通道。

[0005] 优选的,所述挤出通道内靠近第一过线板位置处的高度由后往前呈平缓减小的结构,所述挤出通道前段区域高度持平。

[0006] 优选的,所述第一过线板和第二过线板上的筋条孔位于下段位置,且前后两个过线板上的筋条孔位置一一对应,所述第一过线板上段位置处沿其宽度方向间隔开设有熔料过道孔。

[0007] 优选的,所述进料通道包括靠近进料口位置的低压区和靠近出口位置的高压区,所述低压区和高压区之间设置有压力过渡区,所述压力过渡区的高度由后往前呈现平缓减小的结构。

[0008] 优选的,所述第一过线板和第二过线板上的筋条孔沿其宽度方向呈等间距均匀布置。

[0009] 本发明结构新颖,可以在不需要拆开上模体和下模体的情况下就可以更换筋条,当需要调整筋条的间距时只需更换过线板即可,调节方式简单可靠。

### 附图说明

- [0010] 图1为本发明的结构示意图;  
图2为本发明另一视角的结构示意图;  
图3为本发明的截面结构剖视图;  
图4为图3前方与辊筒之间的结构示意图;

其中：1—上模体；2—下模体；3—上模唇；4—过线板；41—第一过线板；42—第二过线板；43—筋条孔；44—熔料过道孔；5—进料口；6—进料通道；61—低压区；62—高压区；63—压力过渡区；7—挤出通道。

### 具体实施方式

[0011] 下面结合附图，对本发明作进一步详细说明。

[0012] 如图1至图3所示，本发明提供了一种筋条包覆片材模头，包括上模体1、下模体2和连接在上模体1前端顶面的上模唇3，所述上模唇3和上模体1之间沿宽度方向设置有过线板4，所述过线板4包括由前往后两道平行布置的第一过线板41和第二过线板42，所述第一过线板41和第二过线板42上间隔设置有多组前后对应的筋条孔43，所述下模体2上开设有进料口5，所述上模体1和下模体2之间设置有进料通道6，所述进料通道6的出口位置位于第一过线板41和第二过线板42之间，所述第一过线板41前方的上模唇3和下模体2之间形成挤出通道7。

[0013] 在上述方案的基础上，所述挤出通道7内靠近第一过线板41位置处的高度由后往前呈平缓减小的结构，所述挤出通道7前段区域高度持平。

[0014] 具体的，所述第一过线板41和第二过线板42上的筋条孔43位于下段位置，且前后两个过线板上的筋条孔43位置一一对应，所述第一过线板41上段位置处沿其宽度方向间隔开设有熔料过道孔44。

[0015] 此外，所述进料通道6包括靠近进料口5位置的低压区61和靠近出口位置的高压区62，所述低压区61和高压区62之间设置有压力过渡区63，所述压力过渡区63的高度由后往前呈现平缓减小的结构。

[0016] 进一步的，所述第一过线板41和第二过线板42上的筋条孔43沿其宽度方向呈等间距均匀布置。

[0017] 使用时，熔融的薄膜原料从进料口5处进入，进入上模体1和下模体2之间的进料通道6内，经过低压区61、压力过渡区63和高压区62之后进入第一过线板41和第二过线板42之间，熔融的薄膜原料从熔料过道孔44处进入挤出通道7内，同时玻纤等材质的筋条从上模体1上方经过第一过线板41和第二过线板42下段的筋条孔43定向穿过，筋条的数量和间距根据需要由第一过线板41和第二过线板42下段的筋条孔43来调节，筋条和熔融的薄膜原料在挤出通道7内混合成包覆片材，并从挤出通道7内挤出，进入后方的辊筒表面进行卷绕。

[0018] 以上所述，仅是本发明的较佳实施方式，并非对发明作任何形式上的限制，凡是依据本发明的技术原理对以上实施例所做的任何简单修改、等同变化或修饰，仍属于本发明技术方案的范围。

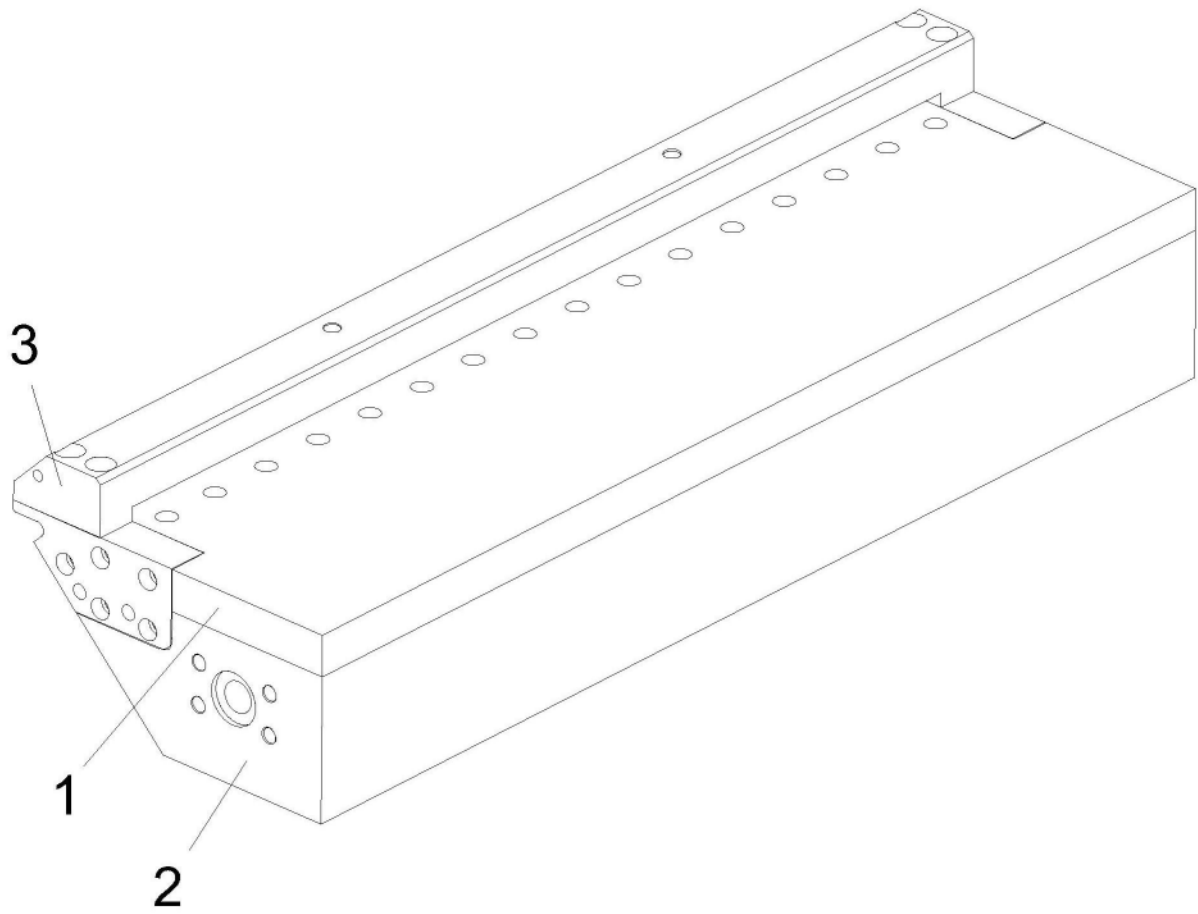


图1

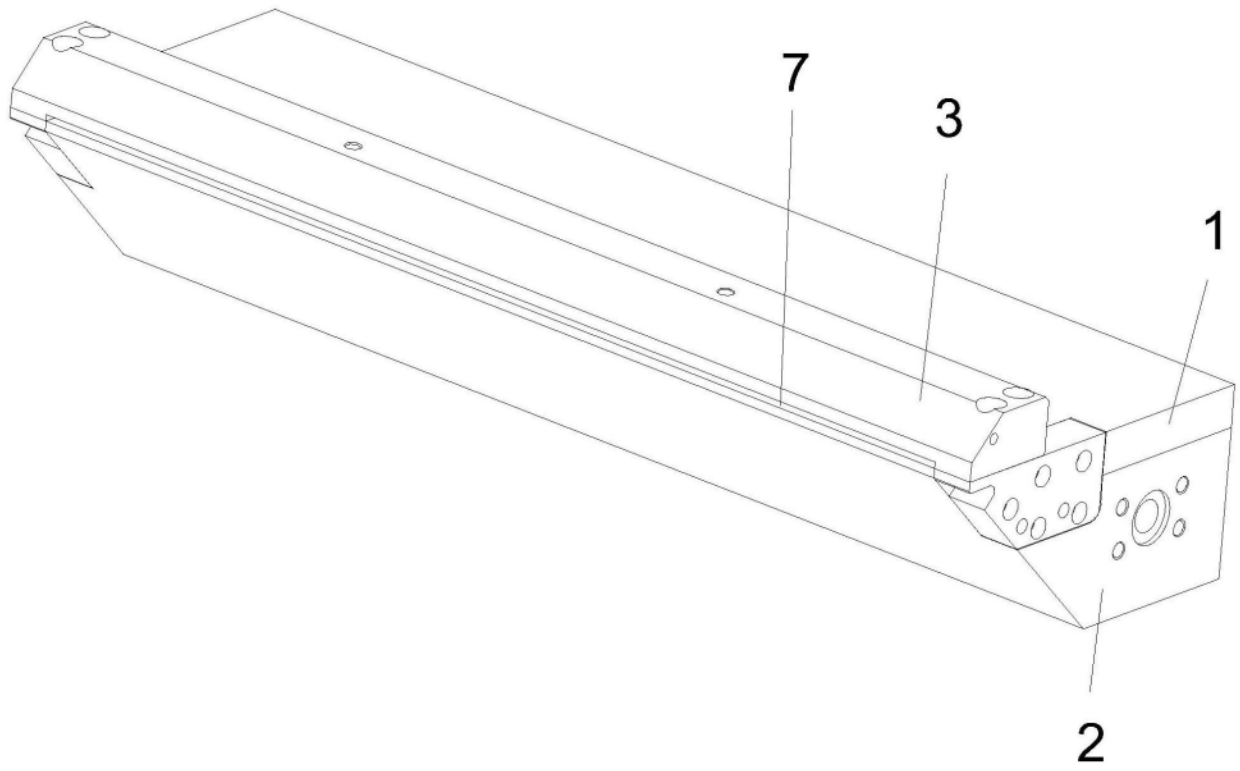


图2

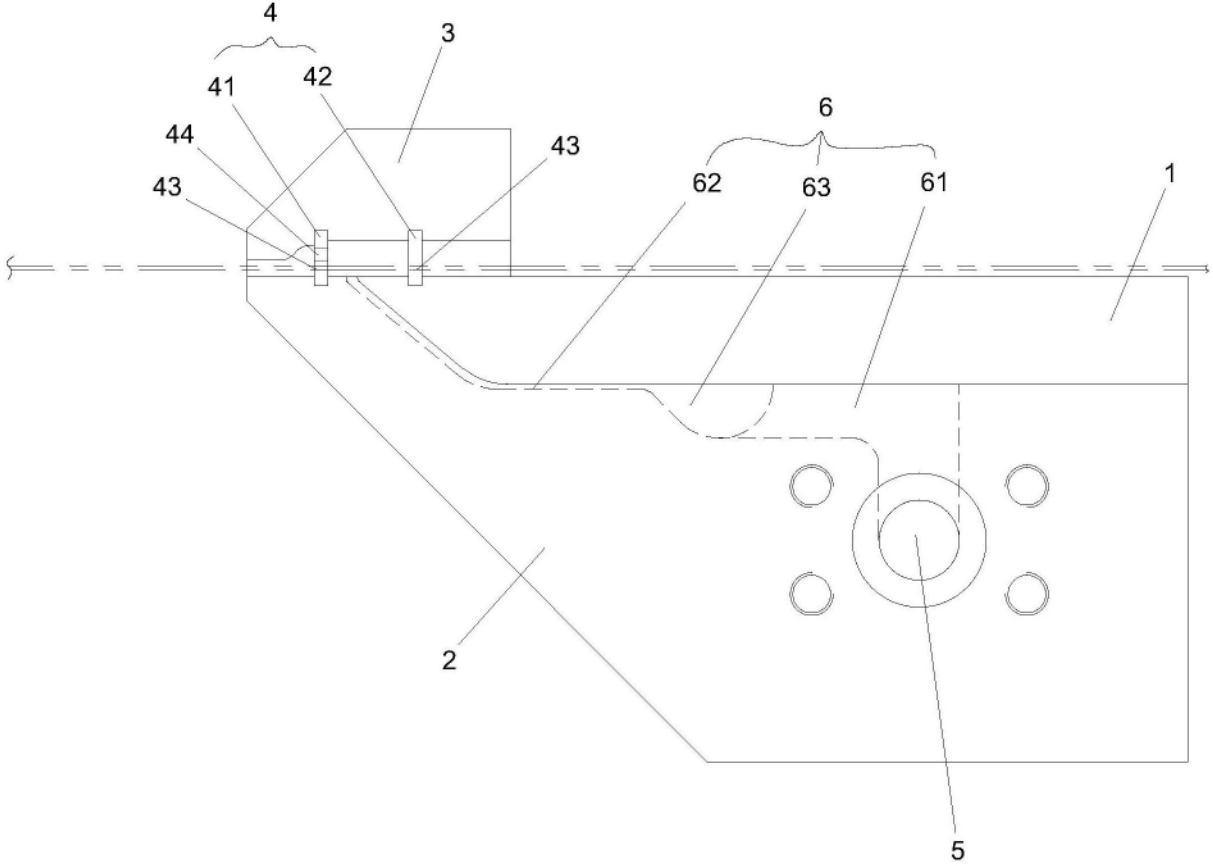


图3

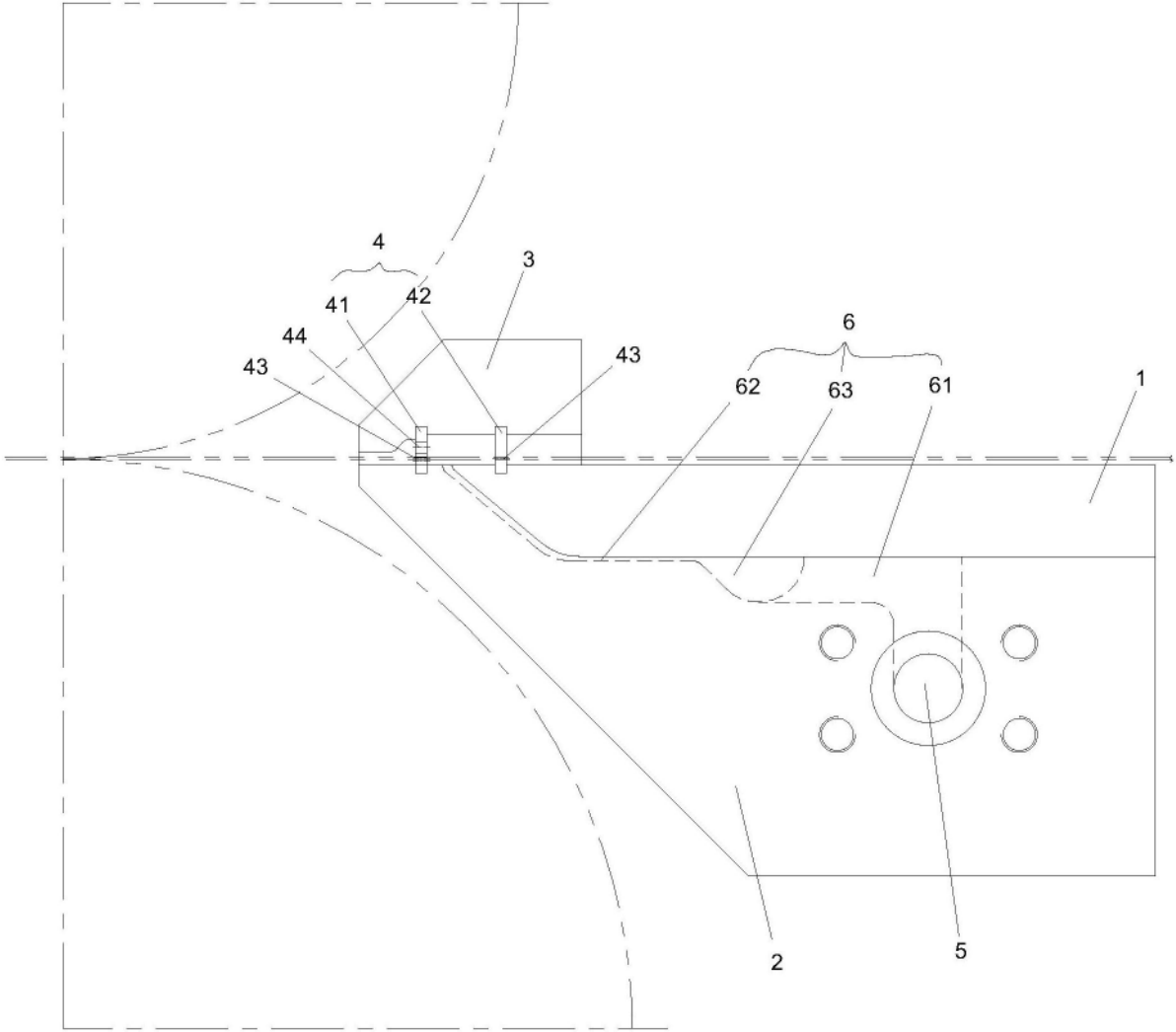


图4