



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205631312 U

(45)授权公告日 2016.10.12

(21)申请号 201620319144.8

(22)申请日 2016.04.18

(73)专利权人 黄石市鸿达塑料模具有限责任公司

地址 435000 湖北省黄石市黄金山新区机械工业园

(72)发明人 柯友军 何浩

(51)Int.Cl.

B29C 47/12(2006.01)

B29C 47/02(2006.01)

B29K 27/06(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

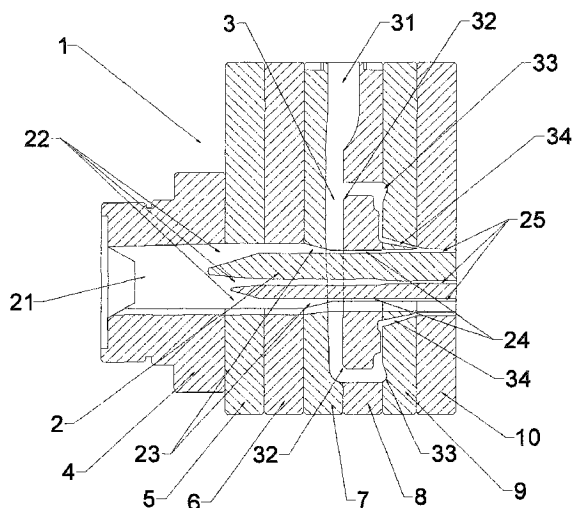
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

无钢衬PVC异型材模具

(57)摘要

本实用涉及PVC型材生产领域,具体是无钢衬PVC异型材模具。无钢衬PVC异型材模具,包括模具主体、WPC共挤流道和PVC通道,所述WPC共挤流道整体呈直线贯通模具主体,依次设有WPC进料口、芯体间隙分道、压缩段、稳定段和WPC供料流道;所述PVC通道包括PVC进料口、减压角、减压流道、PVC供料流道,PVC进料口与WPC共挤流道相互垂直,通过减压角、减压流道转向并连接PVC供料流道,PVC供料流道出口与WPC供料流道出口趋于水平。



1. 无钢衬PVC异型材模具,其特征在于,包括模具主体、WPC共挤流道和PVC通道,所述WPC共挤流道整体呈直线贯通模具主体,依次设有WPC进料口、芯体间隙分道、压缩段、稳定段和WPC供料流道;所述PVC通道包括PVC进料口、减压角、减压流道、PVC供料流道,PVC进料口与WPC共挤流道相互垂直,通过减压角、减压流道转向并连接PVC供料流道,PVC供料流道出口与WPC供料流道出口趋于水平。

2. 根据权利要求1所述的无钢衬PVC异型材模具,其特征在于,所述的PVC通道分为PVC包裹层流道与PVC异型材成型流道;所述PVC包裹层流道分布在WPC供料流道的顶部和两侧;所述PVC异型材成型流道位于在WPC供料流道的底部。

3. 根据权利要求1所述的无钢衬PVC异型材模具,其特征在于,所述模具主体主要由模体、过渡板、支撑板、汇流板、口模板一、口模板二、口模板三依次层叠连接组成。

4. 根据权利要求3所述的无钢衬PVC异型材模具,其特征在于,所述模体、过渡板、支撑板、汇流板、口模板一、口模板二、口模板三之间采用螺钉连接。

无钢衬PVC异型材模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及PVC型材生产领域,具体是无钢衬PVC异型材模具。

背景技术

[0002] 塑钢门窗现已成为畅销建材之一,虽然人们已经了解到塑钢门窗的保温、隔音、耐老化等方面均优于其他材质的门窗。塑钢门窗的配方是硬质PVC聚氯乙烯型材,在其制造的过程中需要加入树脂、添加剂等,由于配方不同,会直接影响到型材抗紫外线、抗老化的能力,以及型材的强度。另外,不管是窗框还是窗扇,四条边里普遍添加钢衬,以增强门窗的抗风压强度,抗拉等性能。PVC是使用最广泛的塑料之一,PVC材料是一种非结晶性材,树脂分子链中大多数是头-尾结构,只有少数的头-头结构和尾-尾结构。工业生产的PVC的聚合度在500-2000之间。

[0003] 现在塑钢门窗中所用的钢衬都必须达到一定的厚度,增加了型材的整体成本和重量。钢衬的防腐、防锈处理镶钢衬工序繁锁,增加了制造时间和成本。

实用新型内容

[0004] 本实用新型旨在提供一种结构简单用于PVC异型材生产的模具。

[0005] 为克服现有技术的缺点,本实用新型提供的技术方案如下:

[0006] 无钢衬PVC异型材模具,包括模具主体、WPC共挤流道和PVC通道,所述WPC共挤流道整体呈直线贯通模具主体,依次设有WPC进料口、芯体间隙分道、压缩段、稳定段和WPC供料流道;所述PVC通道包括PVC进料口、减压角、减压流道、PVC供料流道,PVC进料口与WPC共挤流道相互垂直,通过减压角、减压流道转向并连接PVC供料流道,PVC供料流道出口与WPC供料流道出口趋于水平。

[0007] 优选的,所述的PVC通道分为PVC包裹层流道与PVC异型材成型流道;所述PVC包裹层流道分布在WPC供料流道的顶部和两侧;所述PVC异型材成型流道位于在WPC供料流道的底部。

[0008] 优选的,所述模具主体主要由模体、过渡板、支撑板、汇流板、口模板一、口模板二、口模板三依次层叠连接组成。

[0009] 更优选的,所述模体、过渡板、支撑板、汇流板、口模板一、口模板二、口模板三之间采用螺钉连接。

[0010] 本实用新型具有以下有益效果:

[0011] 1、生产模具结构简单,生产成本低,适合大范围推广应用。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型无钢衬PVC异型材模具截面结构示意图。

[0013] 图2为本实用新型无钢衬PVC异型材模具正面结构示意图。

具体实施方式

[0014] 下面结合实施方式对本实用新型内容作进一步详细描述。

[0015] 无钢衬PVC异型材模具,如图1所示,包括模具主体1、WPC共挤流道2和PVC通道3,所述WPC共挤流道2整体呈直线贯通模具主体1,依次设有WPC进料口21、芯体间隙分道22、压缩段23、稳定段24和WPC供料流道25;所述PVC通道3包括PVC进料口31、减压角32、减压流道33、PVC供料流道34,PVC进料口31与WPC共挤流道2相互垂直,通过减压角32、减压流道33转向并连接PVC供料流道34,PVC供料流道34出口与WPC供料流道25出口趋于水平。所述模具主体主要由模体4、过渡板5、支撑板6、汇流板7、口模板一8、口模板二9、口模板三10依次层叠连接组成。所述模体4、过渡板5、支撑板6、汇流板7、口模板一8、口模板二9、口模板三10之间采用螺钉连接。

[0016] 如图2所示,所述的PVC通道3分为PVC包裹层流道341与PVC异型材成型流道342;所述PVC包裹层流道341分布在WPC供料流道25的顶部和两侧;所述PVC异型材成型流道342位于在WPC供料流道25的底部。

[0017] 本实用新型的工作原理:WPC循环料与PVC料两分别通过两台挤出机共挤进入WPC进料口和PVC进料口,WPC循环料通过模具主体中的WPC共挤流道形成芯体,PVC料分别通过PVC通道中的PVC异型材成型流道与PVC包裹层流道对芯材外部PVC成型与PVC的包覆,形成异型材。

[0018] 对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0019] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

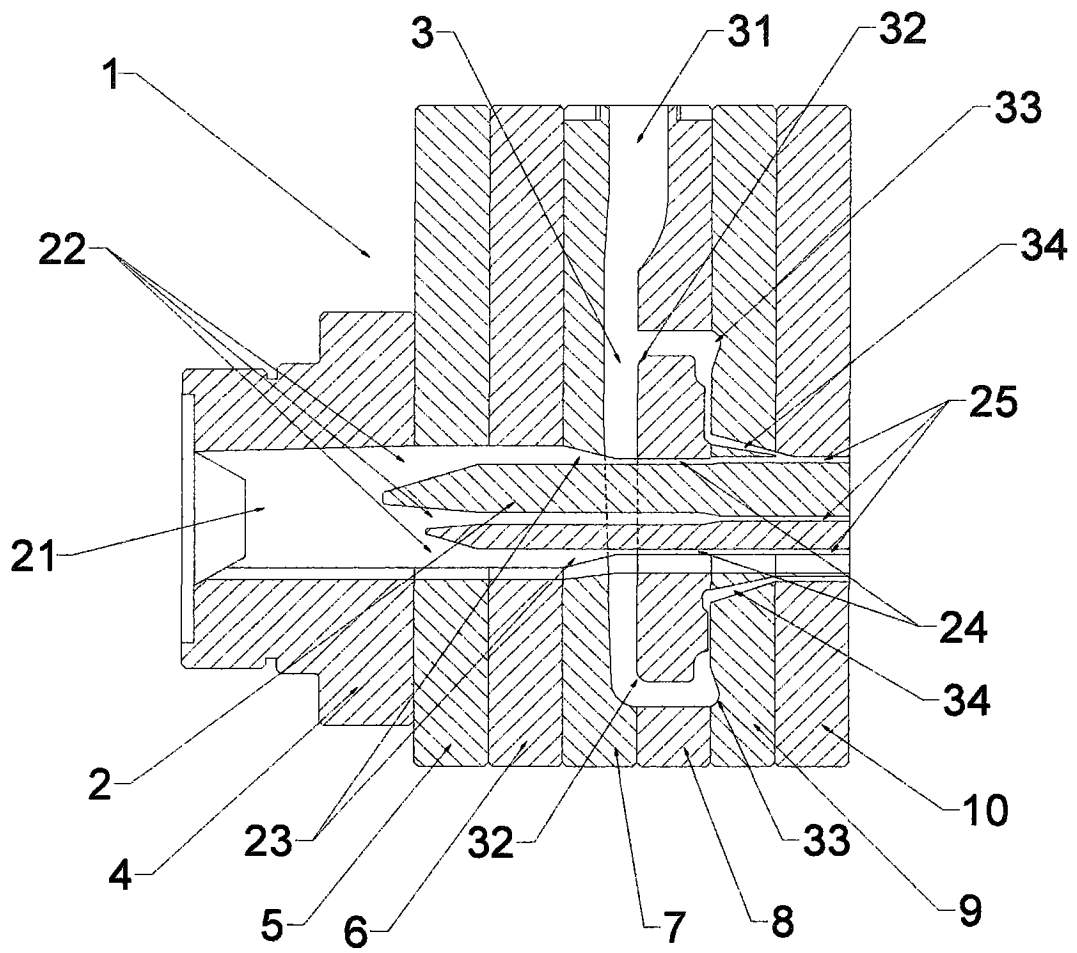


图1

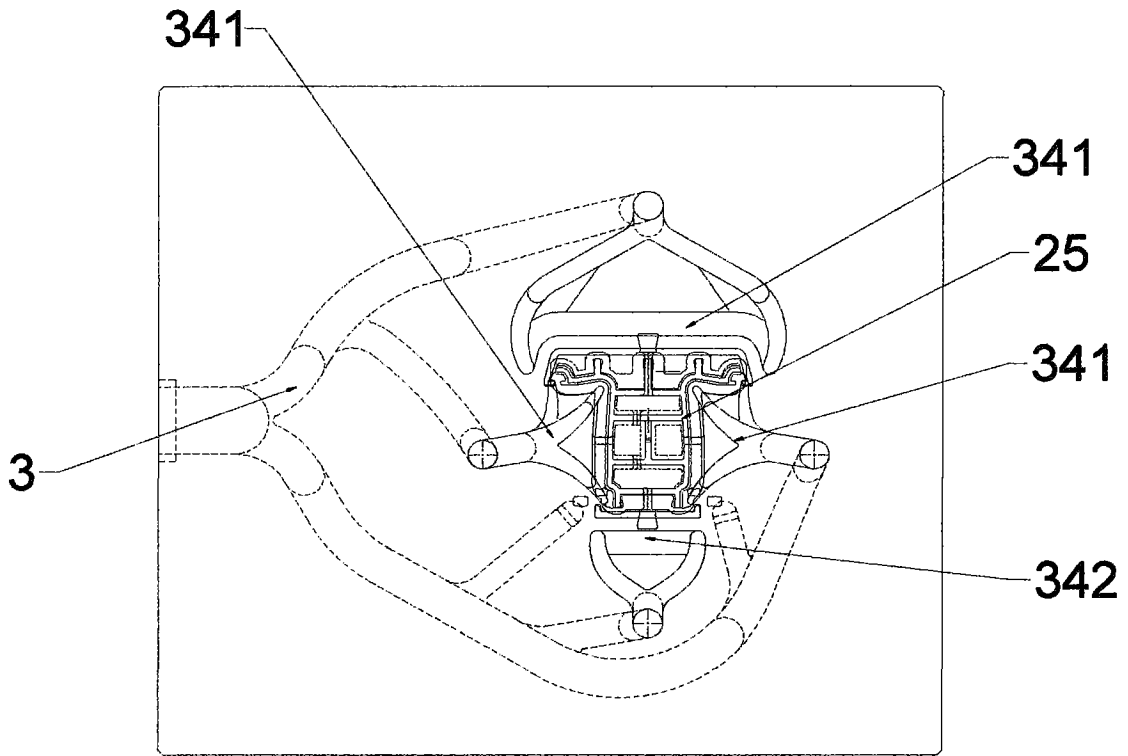


图2