



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107718498 A

(43)申请公布日 2018.02.23

(21)申请号 201711193588.7

(22)申请日 2017.11.24

(71)申请人 黄石高科塑胶模具有限公司

地址 435000 湖北省黄石市黄石大道57号

(72)发明人 徐继芳

(74)专利代理机构 上海精晟知识产权代理有限公司 31253

代理人 冯子玲

(51)Int.Cl.

B29C 47/14(2006.01)

B29C 47/86(2006.01)

B29L 7/00(2006.01)

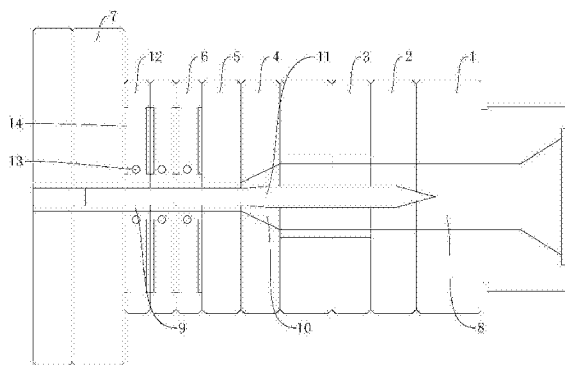
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种用于生产塑料共挤地板的挤出模具

(57)摘要

本发明涉及塑料生产模具技术领域,尤其是一种用于生产塑料共挤地板的挤出模具,包括模具本体,模具本体包括模体板、过渡板、支架板、汇流板、口模板、冷却水套和共挤板,模体板、过渡板和支架板内部开设有挤入流道。本发明的一种用于生产塑料共挤地板的挤出模具通过三个大小相同的子冷却水板组成冷却水套,在子冷却水板内部开设冷却水孔、导热水槽、横置导流道和纵置导流道,大大提升整个模具的温度调节性能,生产效率和品质大大提升。



1. 一种用于生产塑料共挤地板的挤出模具,包括模具本体,其特征是:所述的模具本体包括模体板(1)、过渡板(2)、支架板(3)、汇流板(4)、口模板(5)、冷却水套(6)和共挤板(7),所述的模体板(1)、过渡板(2)和支架板(3)内部开设有挤入流道(8),所述的口模板(5)、冷却水套(6)和共挤板(7)内部开设有挤出流道(9),所述的汇流板(4)内部开设有用于连通挤入流道(8)和挤出流道(9)的汇流流道(10),所述的挤出流道(9)内部设置有通水芯棒(11),所述的冷却水套(6)包括三个子冷却水板(12),所述的子冷却水板(12)内部位于挤出流道(9)外围开设有环形冷却水孔(13),所述的子冷却水板(12)两侧壁上均开设有导热水槽(14),所述的子冷却水板(12)内部开设有用于连通冷却水孔(13)和导热水槽(14)的横置导流道(15),所述的子冷却水板(12)外侧壁上开设有用于连通横置导流道(15)的纵置导流道(16),所述的子冷却水板(12)外侧壁位于纵置导流道(16)开口位置卡接有密封堵头(17)。

2. 根据权利要求1所述的一种用于生产塑料共挤地板的挤出模具,其特征是:所述的子冷却水板(12)两侧壁上的导热水槽(14)大小相同。

3. 根据权利要求1所述的一种用于生产塑料共挤地板的挤出模具,其特征是:所述的汇流流道(10)内孔径从左往右之间变大。

4. 根据权利要求1所述的一种用于生产塑料共挤地板的挤出模具,其特征是:所述的汇流流道(10)左侧开口大小和挤出流道(9)内孔径大小相同,所述的汇流流道(10)右侧开口大小和挤入流道(8)内孔径大小相同。

一种用于生产塑料共挤地板的挤出模具

技术领域

[0001] 本发明涉及塑料生产模具技术领域,尤其是一种用于生产塑料共挤地板的挤出模具。

背景技术

[0002] 目前市面上模具的规格繁多,其中挤出模具是用来完成挤出成型工艺的主要模具之一,主要是利用压力将经过热熔等处理过的塑料通过分料器挤入芯棒和口模间成型。然而,在生产过程中,传统的挤出模具在口模上的设计不合理,挤出模具内部的温度无法局部控制,导致挤出成型效率不高,严重影响产品的整体品质和生产效率。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是:为了解决上述背景技术中存在的问题,提供一种改进的用于生产塑料共挤地板的挤出模具,解决传统的挤出模具在口模上的设计不合理,挤出模具内部的温度无法局部控制,导致挤出成型效率不高,严重影响产品的整体品质和生产效率的问题。

[0004] 本发明解决其技术问题所采用的技术方案是:一种用于生产塑料共挤地板的挤出模具,包括模具本体,所述的模具本体包括模体板、过渡板、支架板、汇流板、口模板、冷却水套和共挤板,所述的模体板、过渡板和支架板内部开设有挤入流道,所述的口模板、冷却水套和共挤板内部开设有挤出流道,所述的汇流板内部开设有用于连通挤入流道和挤出流道的汇流流道,所述的挤出流道内部设置有通水芯棒,所述的冷却水套包括三个子冷却水板,所述的子冷却水板内部位于挤出流道外围开设有环形冷却水孔,所述的子冷却水板两侧壁上均开设有导热水槽,所述的子冷却水板内部开设有用于连通冷却水孔和导热水槽的横置导流道,所述的子冷却水板外侧壁上开设有用于连通横置导流道的纵置导流道,所述的子冷却水板外侧壁位于纵置导流道开口位置卡接有密封堵头。

[0005] 进一步地,所述的子冷却水板两侧壁上的导热水槽大小相同。

[0006] 进一步地,所述的汇流流道内孔径从左往右之间变大。

[0007] 进一步地,所述的汇流流道左侧开口大小和挤出流道内孔径大小相同,所述的汇流流道右侧开口大小和挤入流道内孔径大小相同。

[0008] 本发明的有益效果是,本发明的一种用于生产塑料共挤地板的挤出模具通过三个大小相同的子冷却水板组成冷却水套,在子冷却水板内部开设冷却水孔、导热水槽、横置导流道和纵置导流道,大大提升整个模具的温度调节性能,生产效率和品质大大提升。

附图说明

[0009] 下面结合附图和实施例对本发明进一步说明。

[0010] 图1是本发明的结构示意图。

[0011] 图2是本发明中子冷却水板的结构示意图。

[0012] 图中:1.模体板,2.过渡板,3.支架板,4.汇流板,5.口模板,6.冷却水套,7.共挤板,8.挤入流道,9.挤出流道,10.汇流流道,11.通水芯棒,12.子冷却水板,13.冷却水孔,14.导热水槽,15.横置导流道,16.纵置导流道,17.密封堵头。

具体实施方式

[0013] 现在结合附图对本发明作进一步详细的说明。这些附图均为简化的示意图,仅以示意方式说明本发明的基本结构,因此其仅显示与本发明有关的构成。

[0014] 图1和图2所示的一种用于生产塑料共挤地板的挤出模具,包括模具本体,模具本体包括模体板1、过渡板2、支架板3、汇流板4、口模板5、冷却水套6和共挤板7,模体板1、过渡板2和支架板3内部开设有挤入流道8,口模板5、冷却水套6和共挤板7内部开设有挤出流道9,汇流板4内部开设有用于连通挤入流道8和挤出流道的汇流流道10,挤出流道9内部设置有通水芯棒11,冷却水套6包括三个子冷却水板12,子冷却水板12内部位于挤出流道9外围开设有环形冷却水孔13,子冷却水板12两侧壁上均开设有导热水槽14,子冷却水板12内部开设有用于连通冷却水孔13和导热水槽14的横置导流道15,子冷却水板12外侧壁上开设有用于连通横置导流道15的纵置导流道16,子冷却水板12外侧壁位于纵置导流道16开口位置卡接有密封堵头17。

[0015] 进一步地,子冷却水板12两侧壁上的导热水槽14大小相同,进一步地,汇流流道10内孔径从左往右之间变大,进一步地,汇流流道10左侧开口大小和挤出流道9内孔径大小相同,汇流流道10右侧开口大小和挤入流道8内孔径大小相同,本发明的一种用于生产塑料共挤地板的挤出模具通过三个大小相同的子冷却水板12组成冷却水套6,在子冷却水板12内部开设冷却水孔13、导热水槽14、横置导流道15和纵置导流道16,大大提升整个模具的温度调节性能,生产效率和品质大大提升。

[0016] 以上述依据本发明的理想实施例为启示,通过上述的说明内容,相关工作人员完全可以在不偏离本项发明技术思想的范围内,进行多样的变更以及修改。本项发明的技术性范围并不局限于说明书上的内容,必须要根据权利要求范围来确定其技术性范围。

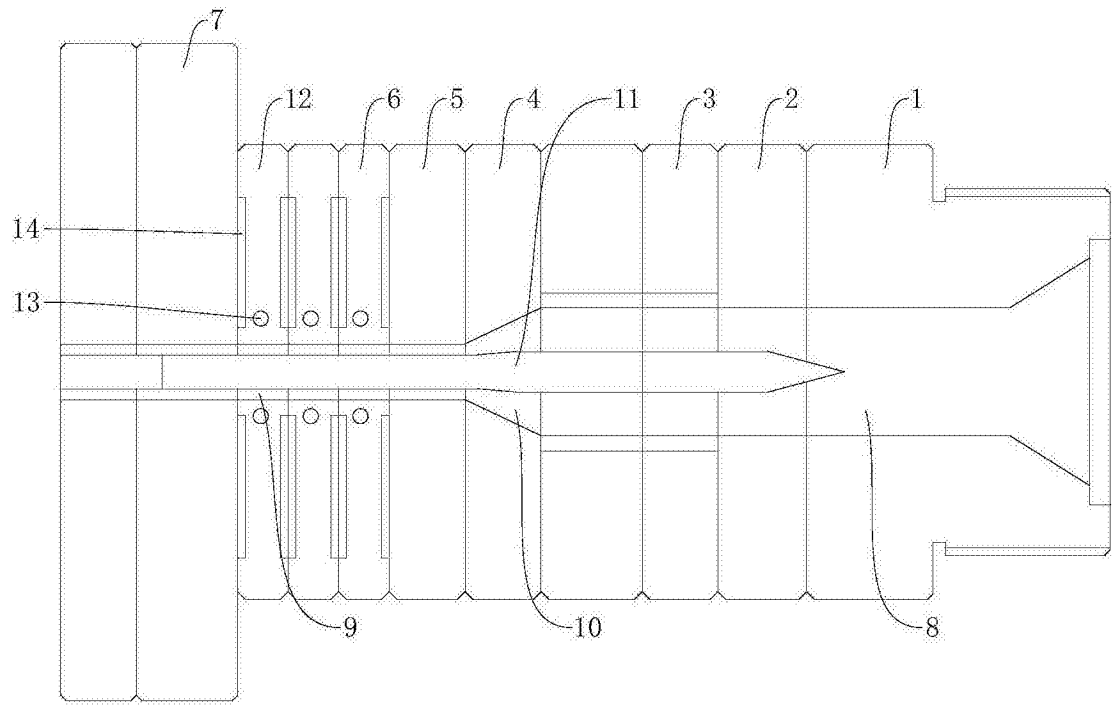


图1

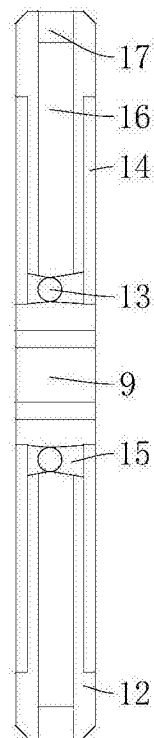


图2