

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B29C 47/12 (2006.01)



[12] 发明专利申请公布说明书

[21] 申请号 200810073948.4

[43] 公开日 2009年4月15日

[11] 公开号 CN 101407105A

[22] 申请日 2008.11.28

[21] 申请号 200810073948.4

[71] 申请人 昊华南方(桂林)橡胶有限责任公司
地址 541004 广西壮族自治区桂林市七星区
横塘路80号

[72] 发明人 莫德区 许光明 孙保燕

[74] 专利代理机构 桂林市持衡专利商标事务所有
限公司
代理人 马 兰

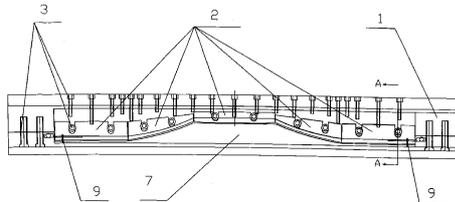
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

[54] 发明名称

可调节的型胶口型板

[57] 摘要

本发明公开了一种挤出机用可调节的型胶口型板,由口型基板和可拆装的内、外调节模板组成,多块内、外调节模板横向并列排布于口型基板开口的内侧和外侧,内、外调节模板的下端面连接成的模面与口型基板开口底面和两侧面共同组成挤出预口型和挤出口型,在挤出口型的两侧面对称设置修边器。本发明只要更换不同的内、外调节模板,就可以挤出不同形状尺寸的型胶,较好的解决了一种口型板只能挤一种形状尺寸型胶的缺陷,节约制作口型的费用,特别是结构简单,可减少更换口型次数,降低劳动强度,提高生产效率。



1、可调节的型胶口型板，包括口型基板（1），其特征在于：还包括设置在口型基板（1）出口处的可拆装外调节模板（2），多块外调节模板（2）横向并列排布，外调节模块（2）的下端面连接成的模面与口型基板（1）出口底面和两侧面共同组成挤出口型（7）。

2、根据权利要求1所述的可调节的型胶口型板，其特征在于：外调节模块（2）的下端组成的模面为平面、斜面、折面或曲面。

3、根据权利要求2所述的可调节的型胶口型板，其特征在于：外调节模板（2）位于在口型基板（1）出口的外侧端面，由与口型基板（1）外侧端面垂直的水平螺钉（3）固定安装。

4、根据权利要求1所述的可调节的型胶口型板，其特征在于：挤出口型两侧边处设有可横向调节距离的修边器（9）。

5、根据权利要求4所述的可调节的型胶口型板，其特征在于：所述修边器（9）为竖向刀片（4），刀片（4）滑动安装在横板（5）的横向槽中，横板（5）的一端固定在所对应侧边的口型基板（1）上。

6、根据权利要求1~5中任意一种所述的可调节的型胶口型板，其特征在于：还包括设置在口型基板（1）进口处的可拆装内调节模板（6），多块内调节模板（6）横向并列排布，内调节模块（6）的下端面连接成的模面高于外调节模块（2）的下端模面，并与口型基板（1）出口底边和两侧边共同组成挤出预口型（8）。

7、根据权利要求6所述的可调节的型胶口型板，其特征在于：内调节模板（6）位于在口型基板（1）进口的内侧端面，由竖向螺钉（3）固定安装。

8、根据权利要求1~5中任意一种所述的可调节的型胶口型板，其特征在于：口型基板（1）分为上下两瓣，以口型基板（1）出口底面分界。

9、根据权利要求8所述的可调节的型胶口型板，其特征在于：口型基板（1）的上下两瓣由竖直螺钉（3）固定连接。

可调节的型胶口型板

（一）技术领域：

本发明涉及一种模具，具体是一种挤出机用可调节的型胶口型板。

（二）背景技术：

型胶口型板是橡胶、塑料挤出设备的一个控制挤出制品形状尺寸的关键模型，现有的挤出口型是整体式或者两瓣式，但其控制形状尺寸的腔口是整体的，而两瓣式的挤出口型只是将挤出口型暴露出来便于机械加工和修正腔型。型胶的形状繁多，与之对应的型胶口型板也具有同样的数量，型胶口型板之间不能互换，造成频繁更换型胶口型板，数量众多的模具使制造成本增高，模具一次性使用，报废现象严重。

（三）发明内容：

针对上述问题，本发明目的是提供一种可以减少更换次数的可调节的型胶口型板。

能够实现上述目的的可调节的型胶口型板，包括口型基板，所不同的是还包括可拆装外调节模板，多块可拆装外调节模板设置在口型基板的出口处，外调节模板横向并列排布，外调节模板的下端面连接成的形面与口型基板的出口底面和两侧面共同组成型胶口型。型胶品种变化时，口型基板保持不便，只需更换外调节模块即可。

根据不同型胶的形状要求，外调节模板的下端面形成对应的平面、斜面、折面或者曲面。

为便于拆装，而将外调节模板设置在口型基板出口的外侧端面，由与口型基板外侧端面垂直的水平螺钉固定安装。

为了控制型胶的宽度和侧面形状，可以在型胶口型两侧边处设有可横向调节距离的修边器，型胶挤出时其侧面被修边器修剪，而达到所需要的尺寸形状要求。

所述修边器为纵向刀片，纵向刀片滑动安装在横板横槽中，横杆的一端安装在所对应侧边的口型基板上。

为减小胶料对外调节模板的压力，本发明还包括有可拆装内调节模板，内调节模板设置在口型基板进口处与外调节模板背对，内调节模板也是横向并列排布，内调节模板的下端面构成的形面高于外调节模板的下端面构成的形面，并与口型基板出口底边和两侧边共同组成型胶预口型。

为便于拆装，将内调节模板置于口型基板进口的内侧端面，由竖向螺钉固定安装。

所述口型基板以出口底面分界为上下两瓣，并用竖直螺钉固定连接。

本发明的有益效果：

1、本发明可调节的型胶口型板只要更换不同的内、外调节模板，就可以挤出不同形状尺寸的型胶，较好的解决了一种口型板只能挤出一种形状尺寸型胶的缺陷，节约制作口型的费用。

2、本发明可调节的型胶口型板内调节模板的设置，起到阻挡挤出胶料，分散压力，使膨胀的胶料迅速得到松弛，保证胶料流速更趋均匀，从而稳定在外调节模板型口成型的型胶质量稳定。

3、本发明可调节的型胶口型板结构简单，可减少更换口型次熟数，降低劳动强度，提高生产效率。

（四）附图说明：

图 1 是本发明一种实施方式的正面结构示意图。

图 2 是图 1 实施方式的背面结构示意图。

图 3 是图 1 的 A-A 视图。

图 4 是图 1 实施方式中修边器的结构示意图。

图 5 是图 4 的侧视图。

图号标识：1、口型基板；2、外调节模板；3、螺钉；4、刀片；5、横板；6、内调节模板；7、挤出口型；8、挤出预口型；9、修边器。

（五）具体实施方式：

本发明可调节的型胶口型板由口型基板 1、内、外调节模板 6、2 和修边器 9 构成，如图 1、图 2 所示，以口型基板 1 出口的底面为分界面，将口型基板 1 分成上下两块，两块由竖直螺钉 3 紧固连接。

外调节模板 2 为中间一块、内部左右两块和外侧左右两块共五块排列而成，以口型基板 1 出口的竖直中线在两侧对称分布，并用与口型基板 1 出口端面垂直的螺钉 3 紧固连接在口型基板 1 出口端面外侧，外侧左右两块外调节模板 2 的下端模面为平面，内部左右两块外调节模板 2 的下端模面为弧面，中间一块外调节模板 2 的下端模面为平面，并与口型基板 1 出口底面和两侧面共同组成八字形挤出口型 7，如图 1、图 3 所示。

与外调节模板 2 对应，内调节模板 6 也为中间一块、内部左右两块和外侧左右两块共五块排列而成，以口型基板 1 进口的竖直中线在两侧对称分布，并用竖直螺钉 3 紧固连接在口型基板 1 进口端面内侧，外侧左右两块内调节模板 6 的下端模面为平面，内部左右两块内调节模板 6 的下端模面为斜面，中间一块内调节模板 6 的下端模面为平面，并与口型基板 1 进口底面和两侧面共同组成八字形预挤出口型 8，预挤出口型 8 的上模面低于挤出口型 7 的上模面，如图 2、图 3 所示。

所述修边器 9 为对称分布于挤出口型 7 两侧的两个，修边器 9 由刀片 4 和横板 5 组成，横板 5 的一端用螺钉 3 固定在所处一侧的口型基板 1 上，

板体横伸在挤出口型 7 侧面，刀片 4 的刀杆套上刀套后，置于横板 5 上开设的横槽内，刀片 4 在横板 5 的横槽内移动，以调节修边距离，如图 1 所示。

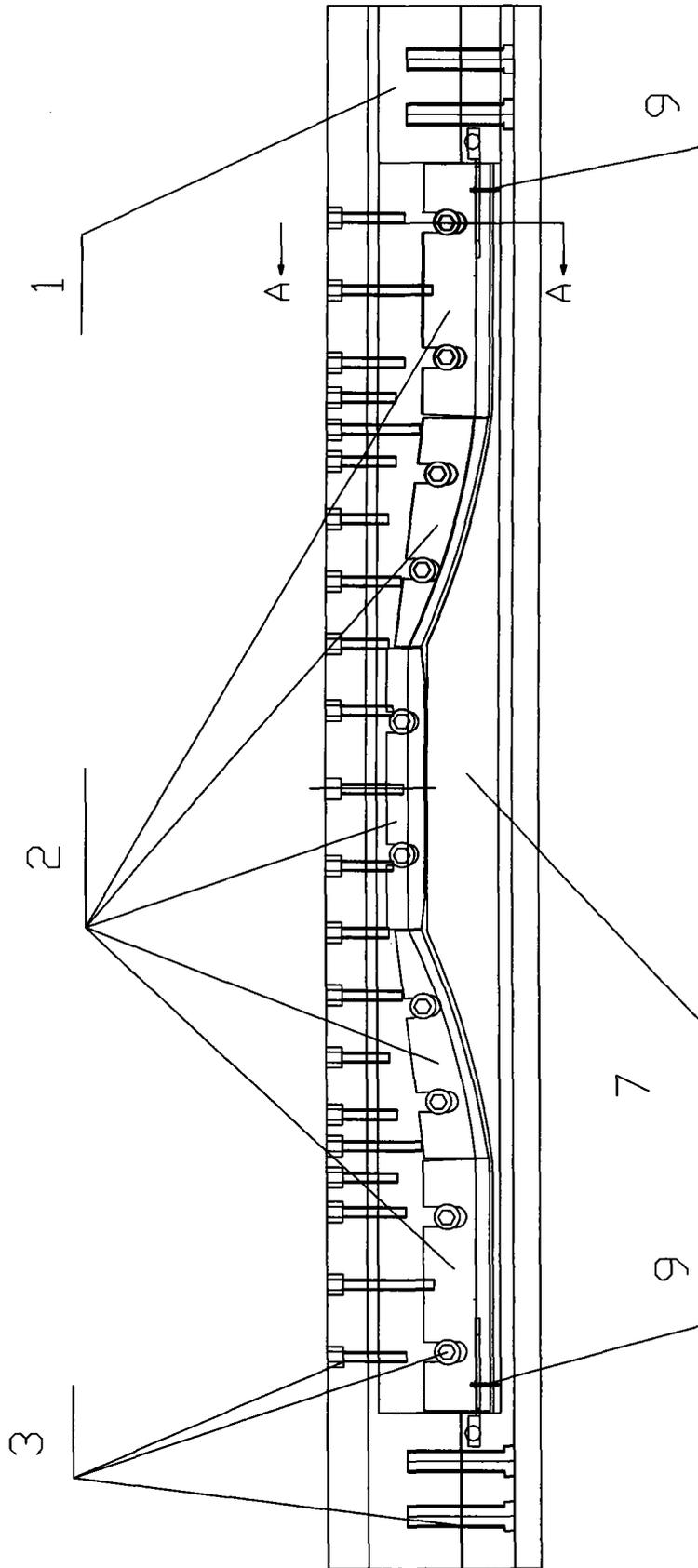


图1

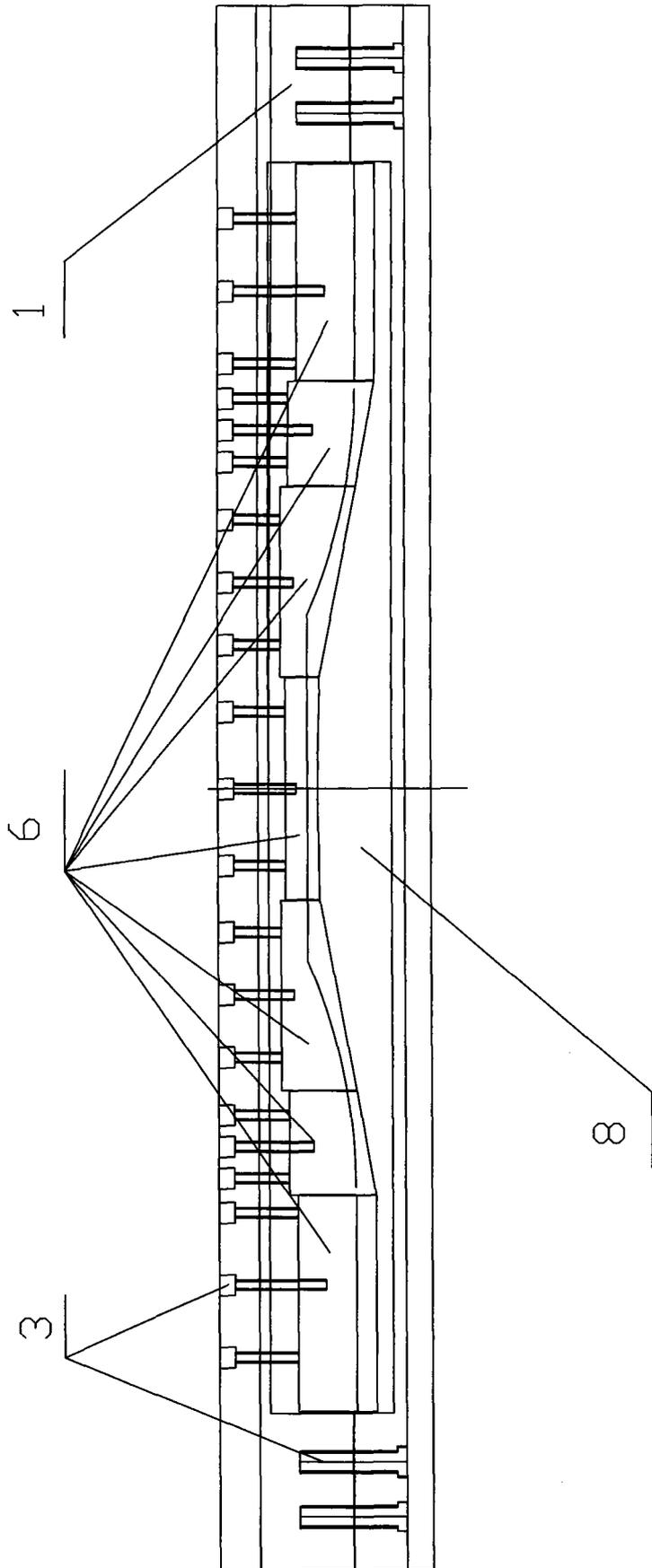


图2

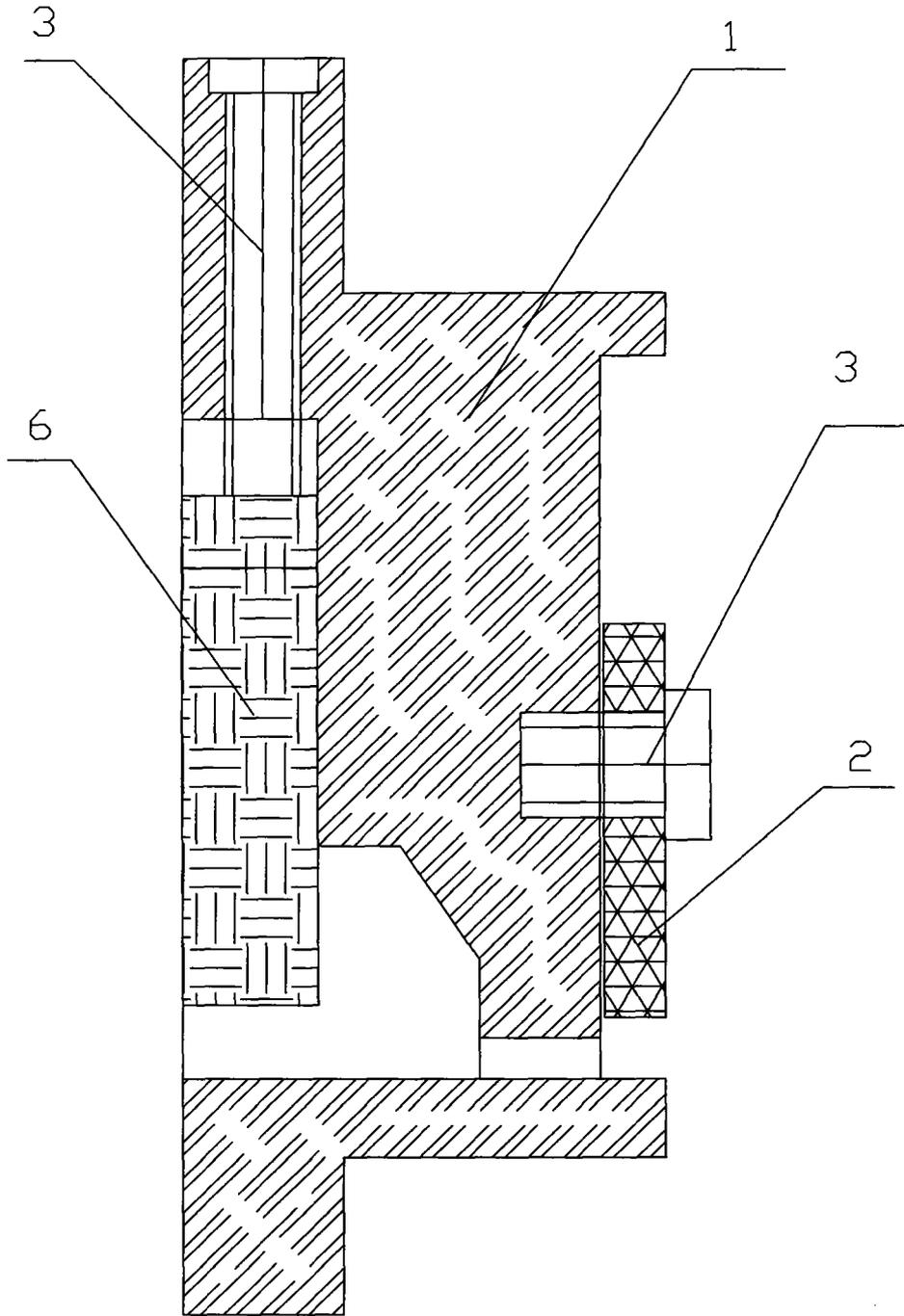


图3

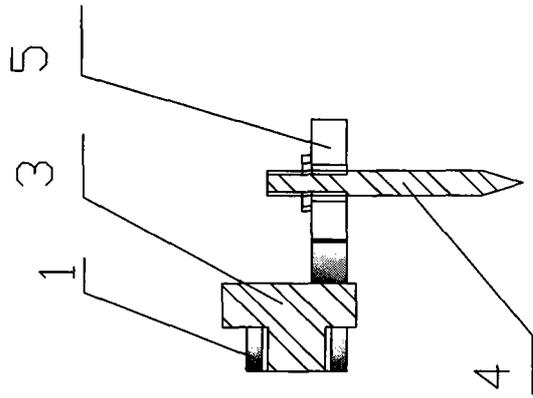


图5

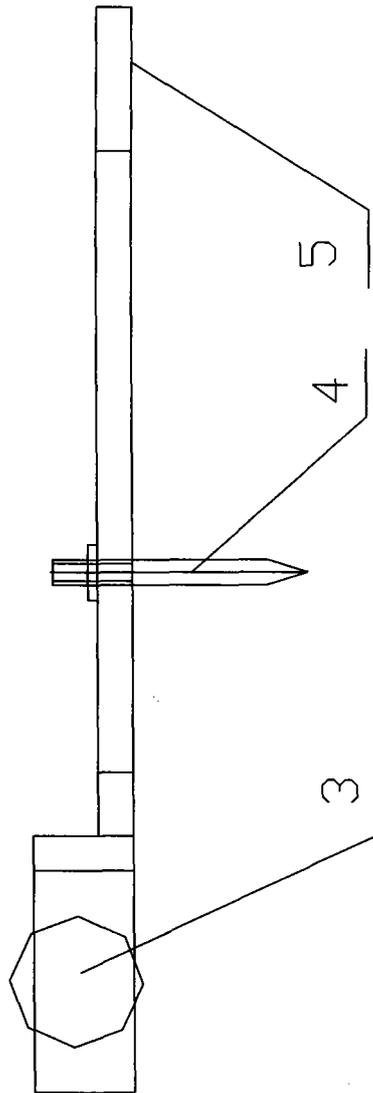


图4