



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203381108 U

(45) 授权公告日 2014. 01. 08

(21) 申请号 201320316999. 1

(22) 申请日 2013. 06. 04

(73) 专利权人 江苏巨龙新材料有限公司

地址 223800 江苏省宿迁市宿城区经济开发区西区古城路 12 号

(72) 发明人 陆启军

(74) 专利代理机构 南京知识律师事务所 32207

代理人 汪旭东

(51) Int. Cl.

B29C 45/26 (2006. 01)

B29C 45/32 (2006. 01)

B29C 45/18 (2006. 01)

B29C 45/73 (2006. 01)

B29C 45/76 (2006. 01)

B29C 45/17 (2006. 01)

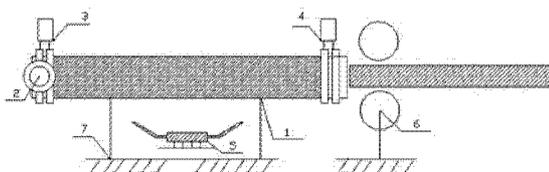
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种用于塑料型材生产的多模腔模具装置

(57) 摘要

一种用于塑料型材生产的多模腔模具装置, 包括: 模具腔、导料管、气压控制阀、液压控制阀、风冷装置、辊轮和支架, 导料管壁开有出料孔与模具腔进口相连接, 导料管与模具腔进料口之间设有气压控制阀, 模具腔出料口与液压控制阀连接, 模具腔的液压控制阀出口设置有辊轮。本实用新型具有多个模具腔, 自动化程度高操作简单方便, 通过控制进料口处气动控制阀可以实现塑料型材的连续生产, 提高的工人的劳动效率, 增加企业经济效益。



1. 一种用于塑料型材生产的多模腔模具装置,包括:模具腔、导料管、气压控制阀、液压控制阀、风冷装置、辊轮和支架,其特征在于:所述导料管壁开有出料孔,所述模具腔进口与导料管壁的出料孔连接,所述导料管与模具腔进料口之间设有气压控制阀,所述模具腔出料口与液压控制阀连接,所述模具腔的液压控制阀出口还设置有辊轮。
2. 根据权利要求1所述一种用于塑料型材生产的多模腔模具装置,其特征在于:所述导料管一端还设有出口,出口与气压控制阀连接。
3. 根据权利要求1所述一种用于塑料型材生产的多模腔模具装置,其特征在于:所述模具腔底部设有风冷装置。
4. 根据权利要求1所述一种用于塑料型材生产的多模腔模具装置,其特征在于:所述辊轮有两个,下辊轮与电动机连接上辊轮安装在导槽内。
5. 根据权利要求1所述一种用于塑料型材生产的多模腔模具装置,其特征在于:所述模具腔上方还设置有液压缸。
6. 根据权利要求1所述一种用于塑料型材生产的多模腔模具装置,其特征在于:所述导料管材料为铸铁。
7. 根据权利要求1所述一种用于塑料型材生产的多模腔模具装置,其特征在于:所述模具腔材料为铝合金。

## 一种用于塑料型材生产的多模腔模具装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于模具设备领域,具体涉及一种用于塑料型材生产的多模腔模具装置。

### 背景技术

[0002] 挤塑机主要是在螺杆作用下将熔融的塑料均匀平稳的导入模具中,并赋予塑料以成型的压力,塑料在模具内塑化压实,最后在牵引机作用下经冷却成型。

[0003] 现有挤塑机在螺杆作用下挤塑成型往往要等模具腔内型材冷却成型后才能出模,在冷却过程中挤塑机就不能在进行生产工作,这往往浪费了大量时间,生产效率低下。

### 发明内容

[0004] 为了解决背景技术中存在的问题,本实用新型提供了一种用于塑料型材生产的多模腔模具装置,其目的在于:提供一种结构简单,能够充分利用模具成型冷却时间进行连续高效生产的设备。

[0005] 本实用新型的技术解决方案:

[0006] 一种用于塑料型材生产的多模腔模具装置,包括:模具腔、导料管、气压控制阀、液压控制阀、风冷装置、辊轮和支架,其特征在于:所述导料管壁开有出料孔,所述模具腔进口与导料管壁的出料孔连接,所述导料管与模具腔进料口之间设有气压控制阀,所述模具腔出料口与液压控制阀连接,所述模具腔的液压控制阀出口还设置有辊轮。

[0007] 所述导料管一端还设有出口,出口与气压控制阀连接。

[0008] 所述模具腔底部设有风冷装置。

[0009] 所述辊轮有两个,下辊轮与电动机连接上辊轮安装在导槽内。

[0010] 所述导料管材料为铸铁。

[0011] 所述模具腔材料为铝合金。

[0012] 本实用新型的有益效果:

[0013] (1) 本实用新型具有多个模具腔,操作简单方便,通过控制进料口处气动控制阀可以实现塑料型材的连续生产。

[0014] (2) 基料依次充填进入模具腔,在注塑的同时其它模具腔进行冷却做出模准备,这样提高劳动效率、节约时间。

[0015] 本实用新型具有结构简单,操作自动化程度高等特点,本实用新型采用多个模具腔同时生产,保证挤注生产的连续性,提高的工人的劳动效率,增加企业经济效益。

### 附图说明

[0016] 图1 本实用新型结构剖视图。

[0017] 图中标记为:模具腔 1、导料管 2、气压控制阀 3、液压控制阀 4、吹风机 5、辊轮 6 和支架 7。

### 具体实施方式

[0018] 以下结合附图具体说明本实用新型。

[0019] 如图 1 所述,一种用于塑料型材生产的多模腔模具装置,包括:模具腔 1、导料管 2、气压控制阀 3、液压控制阀 4、风冷装置 5、辊轮 6 和支架 7,模具一共有 10 ~ 30 个模具腔组成,导料管管壁开有出料孔,模具腔进口与导料管壁的出料孔连接,导料管与模具腔进口设有气压控制阀,模具腔出料口与液压控制阀连接,模具腔的液压控制阀出口还设置有辊轮,辊轮由上下两个组成,下辊轮与电动机连接,上辊轮安装在导槽内并可以在导槽内运动,模具腔底部设有风冷装置,出口上方设置有液压缸。

[0020] 具体使用过程:

[0021] 将熔融基料从挤注装置挤出进入导料管,导料管两端分别是物料的进口和出口,出口处由一气动控制阀控制,导料管的管壁开有与模具腔连接的挤注口,在生产过程中逐一开启导料管与模具腔之间气动控制阀,将熔融物料依次挤注进入模具腔,导料管一端还设有出口,有气动控制阀开启主要用于设备调试与清理导料管时使用,利用模具下面风冷装置对模具腔进行冷却,待冷却完成开启模具腔两端控制阀,毛坯型材被模具腔内压力挤出,然后由辊轮带动进入运转平台,下辊轮直接由电机带动提供动力,上辊轮可调整在凹槽内位置起到辅助加紧输送功能。

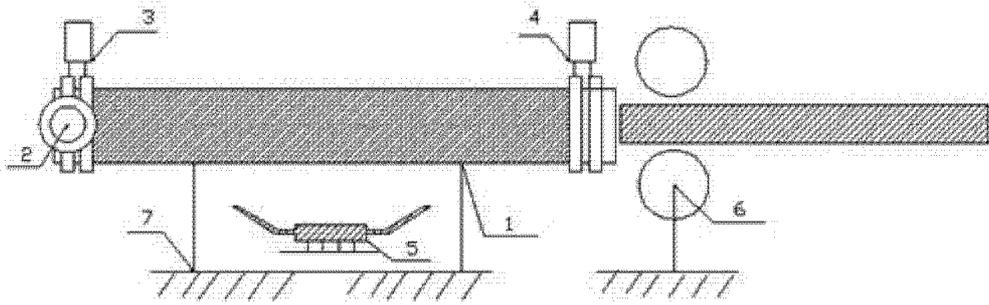


图 1