



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 216182670 U

(45) 授权公告日 2022. 04. 05

(21) 申请号 202121922749.3

(22) 申请日 2021.08.17

(73) 专利权人 临沂鼎塑新材料有限公司

地址 276000 山东省临沂市平邑县地方镇
下炭沟村,村东第一位

(72) 发明人 孙旭启

(51) Int. Cl.

B29C 48/885 (2019.01)

B29C 48/355 (2019.01)

B29C 48/25 (2019.01)

B29C 48/07 (2019.01)

B29L 7/00 (2006.01)

B29K 27/06 (2006.01)

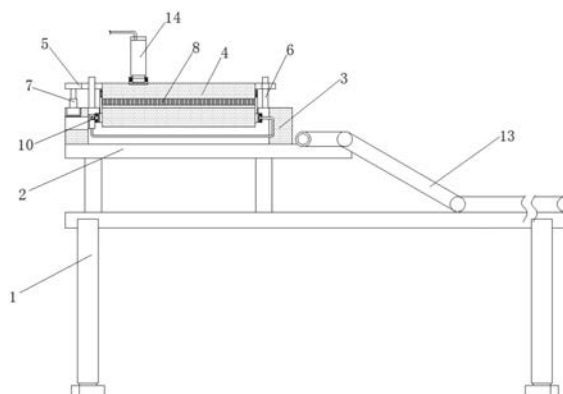
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种PVC发泡板挤出装置的模架

(57) 摘要

本实用新型公开了一种PVC发泡板挤出装置的模架,包括机架,所述机架上一侧设置有支撑台,所述支撑台的上端面设置下模具座,所述下模具座的上部设置上模具座,所述上模具座的两侧端均设置有支撑板,所述支撑板上贯穿开设有导向通槽,所述导向通槽内滑动组合设置有导向杆,一侧所述支撑板的下端面设置有电升降杆,所述上模具座和所述下模具座相近的端面均留设有发泡板塑形方槽,所述下模具座端面留设的发泡板塑形方槽的两侧壁设置有快速冷却构件,所述支撑台的一侧且在机架上设置有输送皮带。本实用新型整体设计合理,实现了快速冷却降温,同时可以进行远距离的输送,省时省力,提高了生产效率。



1. 一种PVC发泡板挤出装置的模架,包括机架(1),其特征在于:所述机架(1)上一侧设置有支撑台(2),所述支撑台(2)的上端面设置有下模具座(3),所述下模具座(3)的上部设置有上模具座(4),所述上模具座(4)的两侧端均设置有支撑板(5),所述支撑板(5)上贯穿开设有导向通槽,所述导向通槽内滑动组合设置有导向杆(6),且所述导向杆(6)的底端与所述下模具座(3)的端面固定设置连接,一侧所述支撑板(5)的下端面设置有电升降杆(7),所述上模具座(4)和所述下模具座(3)相近的端面均留设有发泡板塑形方槽(8),所述下模具座(3)端面留设的发泡板塑形方槽(8)的两侧壁均开设有通口(9),两侧所述通口(9)处且在下模具座(3)内连接设置有快速冷却构件(10),两侧所述通口(9)的上部且在下模具座(3)上留设的发泡板塑形方槽(8)的侧端面设置有滑槽(11),所述滑槽(11)处滑动设置有挡板(12),所述支撑台(2)的一侧且在机架(1)上设置有输送皮带(13)。

2. 根据权利要求1所述的一种PVC发泡板挤出装置的模架,其特征在于:所述快速冷却构件(10)包括鼓风机(101),所述鼓风机(101)上一侧开设有两个输送风管(102),两个所述输送风管(102)的输出端分别与发泡板塑形方槽(8)的侧端开设的通口(9)相接,两个所述输送风管(102)上远离鼓风机(101)的一端且在通口(9)内设置有滤网(103)。

3. 根据权利要求1所述的一种PVC发泡板挤出装置的模架,其特征在于:所述输送皮带(13)上有两个水平段和倾斜段构成,且倾斜端设置在两个水平段间。

4. 根据权利要求2所述的一种PVC发泡板挤出装置的模架,其特征在于:所述鼓风机(101)的另一端与所述下模具座(3)的外部侧端贯穿相通。

5. 根据权利要求1所述的一种PVC发泡板挤出装置的模架,其特征在于:所述上模具座(4)的上端面一侧设置有发泡原料注料管(14)。

6. 根据权利要求1所述的一种PVC发泡板挤出装置的模架,其特征在于:所述挡板(12)的顶端一侧与所述上模具座(4)的外侧端焊接设置连接。

一种PVC发泡板挤出装置的模架

技术领域

[0001] 本实用新型涉及PVC发泡板挤出相关装置用模架技术领域，具体为一种PVC发泡板挤出装置的模架。

背景技术

[0002] PVC发泡板又称为雪佛板和安迪板，以聚氯乙烯为主要原料，加入发泡剂、阻燃剂、抗老化剂，采用专用设备挤压成型，广泛用于建筑、车船制造、家具、装饰、装修、广告制作、展览标牌、市容环保、旅游等行业。

[0003] 目前，在生产加工PVC发泡板时，上模具和下模具在塑形后，需要等到成型的发泡板冷却后，再进行脱模操作，生产效率低，同时脱模操作需要花费过多的时间，费时费力，还有取出生产好的发泡板需要工作人员搬运转移，工作强度大，从而进一步降低了生产效率。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种PVC发泡板挤出装置的模架，以解决上述背景技术中提出的技术问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：一种PVC发泡板挤出装置的模架，包括机架，所述机架上一侧设置有支撑台，所述支撑台的上端面设置有下列模具座，所述下模具座的上部设置有下列模具座，所述上模具座的两侧端均设置有支撑板，所述支撑板上贯穿开设有导向通槽，所述导向通槽内滑动组合设置有导向杆，且所述导向杆的底端与所述下模具座的端面固定设置连接，一侧所述支撑板的下端面设置有电升降杆，所述上模具座和所述下模具座相近的端面均留设有发泡板塑形方槽，所述下模具座端面留设的发泡板塑形方槽的两侧壁均开设有通口，两侧所述通口处且在下模具座内连接设置有快速冷却构件，两侧所述通口的上部且在下模具座上留设的发泡板塑形方槽的侧端面设置有滑槽，所述滑槽处滑动设置有挡板，所述支撑台的一侧且在机架上设置有输送皮带。

[0006] 优选的，所述快速冷却构件包括鼓风机，所述鼓风机上一侧开设有两个输送风管，两个所述输送风管的输出端分别与发泡板塑形方槽的侧端开设的通口相接，两个所述输送风管上远离鼓风机的一端且在通口内设置有滤网。

[0007] 优选的，所述输送皮带上两个水平段和倾斜段构成，且倾斜端设置在两个水平段间。

[0008] 优选的，所述鼓风机的另一端与所述下模具座的外部侧端贯穿相通。

[0009] 优选的，所述上模具座的上端面一侧设置有发泡原料注料管。

[0010] 优选的，所述挡板的顶端一侧与所述上模具座的外侧端焊接设置连接。

[0011] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：

[0012] 1、本实用新型设置的下模具座内留设的发泡板塑形方槽两侧壁开设的通口处安装快速冷却构件中的鼓风机，由于鼓风机一端与下模具座外部空气贯穿相通，在成形后的发泡板进行等待冷却的时间内，可以启用鼓风机，产生的风力经由安装在鼓风机上两个

输送风管向成形的发泡板进行风力降温,有效缩短了冷却时间,从而提高了生产效率,同时在降温后可以通过电升降杆上移上模具座,起到分离通口处挡板的作用,方便工作人员在通口处进行脱模操作,具有使用效果好;

[0013] 2、本实用新型同时还设置的支撑台一侧安装的输送皮带,由于输送皮带上由水平段和倾斜段构成,可以将成形的发泡板脱模后放置在输送皮带上,完成远距离的输送,以便进行下一加工程序,省时省力。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型一种PVC发泡板挤出装置的模架初始状态整体结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型一种PVC发泡板挤出装置的模架加工状态整体结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型一种PVC发泡板挤出装置的模架图2中A处放大结构示意图。

[0017] 图中:1、机架;2、支撑台;3、下模具座;4、上模具座;5、支撑板;6、导向杆;7、电升降杆;8、发泡板塑形方槽;9、通口;10、快速冷却构件;101、鼓风机;102、输送风管;103、滤网;11、滑槽;12、挡板;13、输送皮带;14、发泡原料注料管。

具体实施方式

[0018] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0019] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种PVC发泡板挤出装置的模架,包括机架1,机架1上一侧安装有支撑台2,支撑台2的上端面安装有下模具座3,下模具座3的上部安装有上模具座4,上模具座4的两侧端均安装有支撑板5,支撑板5上贯穿开设有导向通槽,导向通槽内滑动组合安装有导向杆6,且导向杆6的底端与下模具座3的端面固定安装连接,一侧支撑板5的下端面安装有电升降杆7,上模具座4和下模具座3相近的端面均留设有发泡板塑形方槽8,下模具座3端面留设的发泡板塑形方槽8的两侧壁均开设有通口9,两侧通口9处且在下模具座3内连接安装有快速冷却构件10,两侧通口9的上部且在下模具座3上留设的发泡板塑形方槽8的侧端面安装有滑槽11,滑槽11处滑动安装有挡板12,支撑台2的一侧且在机架1上安装有输送皮带13。

[0020] 快速冷却构件10包括鼓风机101,鼓风机101上一侧开设有两个输送风管102,两个输送风管102的输出端分别与发泡板塑形方槽8的侧端开设的通口9相接,两个输送风管102上远离鼓风机101的一端且在通口9内安装有滤网103;输送皮带13上有两个水平段和倾斜段构成,且倾斜端安装在两个水平段间;鼓风机101的另一端与下模具座3的外部侧端贯穿相通;上模具座4的上端面一侧安装有发泡原料注料管14;挡板12的顶端一侧与上模具座4的外侧端焊接安装连接,当上模具座4上移时会带动挡板12在滑槽11内上移,从而完成部分的脱模程序。

[0021] 工作原理:该实用新型在使用时,可以通过发泡原料注料管14将未成形的热融原料倒入上模具座4和下模具座3闭合时形成的塑形槽内,然后启用鼓风机101,由于鼓风机101一侧端与外部空气相通,此时可以通过鼓风机101产生的风力经由其输出端连接的两个

输送风管102将空气吹至通口9处,对成形的发泡板进行快速冷却降温,之后会在电升降杆7的作用下,上移上模具座4,用以起到分离通口9处挡板12的作用,方便工作人员在通口9处进行脱模操作,最后将取出的成形发泡板放置在输送皮带13上,完成远距离的输送,以便进行下一加工程序,具有操作简单、使用方便、使用效果好的优点。

[0022] 需要说明的是,在本文中,诸如第一和第二等之类的关系术语仅仅用来将一个实体或者操作与另一个实体或操作区分开来,而不一定要求或者暗示这些实体或操作之间存在任何这种实际的关系或者顺序。而且,术语“包括”、“包含”或者其任何其他变体意在涵盖非排他性的包含,从而使得包括一系列要素的过程、方法、物品或者设备不仅包括那些要素,而且还包括没有明确列出的其他要素,或者是还包括为这种过程、方法、物品或者设备所固有的要素。

[0023] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

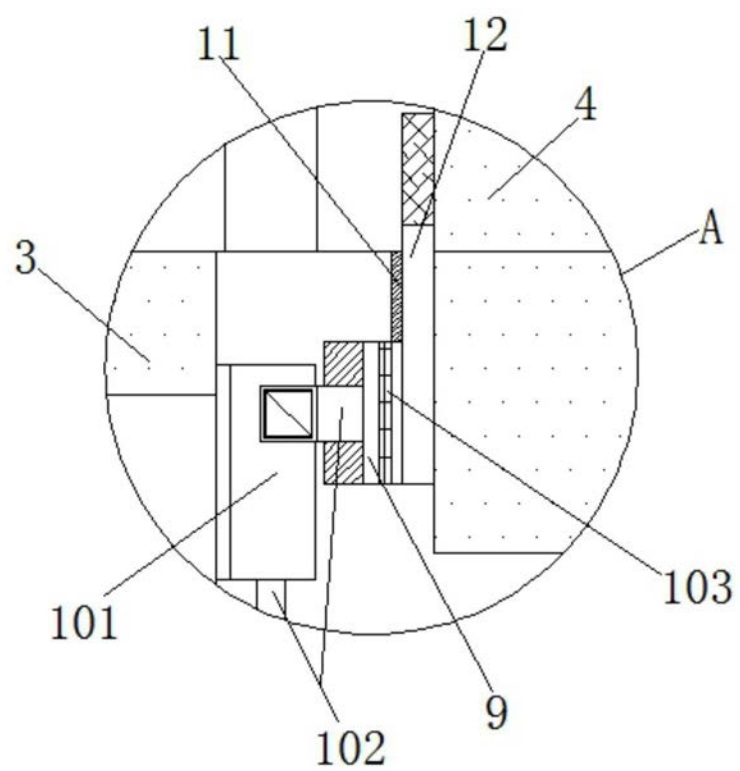


图3