(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 215151595 U
(45)授权公告日 2021.12.14

(21)申请号 202120577853.7

(22)申请日 2021.03.22

(73)专利权人 黄山美森新材料科技股份有限公司
地址 245000 安徽省黄山市经济开发区霞高路

(72)发明人 盛岳金 赵小亮

(74)专利代理机构 深圳市百瑞专利商标事务所(普通合伙) 44240
代理人 杨大庆

(51)Int.Cl.
B29C 48/07(2019.01)
B29C 48/305(2019.01)
B29C 48/16(2019.01)

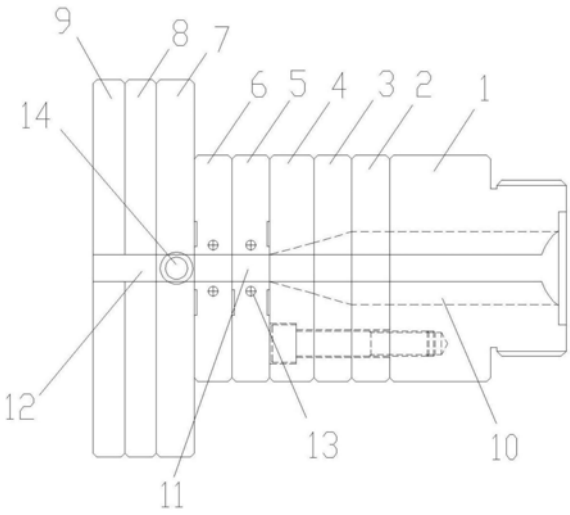
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种木塑收边板共挤成型模具

(57)摘要

一种木塑收边板共挤成型模具，包括依次固定连接的第一模头、第二模头、第一汇流板、第二汇流板、第一冷却板、第二冷却板、第一共挤模板、第二共挤模板、第三共挤模板，第一模头连接至挤出机，在模具中还设置有主流道、成型流道和共挤流道；第一模头、第二模头、第一汇流板、第二汇流板、第一冷却板外壁贴有加热板；第一冷却板、第二冷却板内部均匀分布设置有若干与水泵连接的冷却管道；所述的第一共挤模板中设置有连通至共挤流道的共挤进料口；成型流道和共挤流道内的一侧适配产品的一字型槽，另一侧适配产品的“7”字形槽。本实用新型解决了传统的木塑板挤出定型装置成型质量不好，木塑板易发生变形的问题。



CN 215151595 U

1.一种木塑收边板共挤成型模具，其特征是，包括依次固定连接的第一模头(1)、第二模头(2)、第一汇流板(3)、第二汇流板(4)、第一冷却板(5)、第二冷却板(6)、第一共挤模板(7)、第二共挤模板(8)、第三共挤模板(9)，所述的第一模头(1)连接至挤出机，所述的第一模头(1)、第二模头(2)、第一汇流板(3)、第二汇流板(4)中设置有主流道(10)，所述的第一冷却板(5)、第二冷却板(6)中设置有成型流道(11)，所述的第一共挤模板(7)、第二共挤模板(8)、第三共挤模板(9)中设置有共挤流道(12)；第一模头(1)、第二模头(2)、第一汇流板(3)、第二汇流板(4)、第一冷却板(5)外壁贴有加热板；所述的第一冷却板(5)、第二冷却板(6)内部均匀分布设置有若干与水泵连接的冷却管道(13)；所述的第一共挤模板(7)中设置有连通至共挤流道(12)的共挤进料口(14)；所述成型流道(11)和共挤流道(12)内的一侧适配产品的一字型槽(15)，另一侧适配产品的“7”字形槽(16)。

2.根据权利要求1所述的木塑收边板共挤成型模具，其特征是，所述的第一模头(1)、第二模头(2)、第一汇流板(3)、第二汇流板(4)、第一冷却板(5)、第二冷却板(6)、第一共挤模板(7)、第二共挤模板(8)、第三共挤模板(9)通过螺钉固定连接。

3.根据权利要求1所述的木塑收边板共挤成型模具，其特征是，所述的所述的主流道(10)与成型流道(11)的连接处设置为锥形结构。

一种木塑收边板共挤成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及木塑板制造技术领域，尤其涉及一种木塑收边板共挤成型模具。

背景技术

[0002] 木塑复合板材是一种主要由木纤维素和植物纤维素为基础材料与热塑性高分子材料和加工助剂等，混合均匀后再经模具设备加热挤出成型而制成的高科技绿色环保新型装饰材料，兼有木材和塑料的性能与特征，是能替代木材和塑料的新型复合材料。

[0003] 目前市场上的木塑收边板生产用挤出定型装置多种多样，但是普遍上存在着成型质量不好的缺点，在木塑板挤压成型后需要进行冷却放置木塑板定型，使得木塑板未充分定型，造成木塑板发生变形等现象。如果是用于地板的木塑板发生变形，会影响到住房的美观和舒适性。因此，需要发明一种共挤、冷却一体成型的木塑收边板共挤成型模具。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种木塑收边板共挤成型模具，解决传统的木塑板挤出定型装置成型质量不好，木塑板易发生变形的问题。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：

[0006] 一种木塑收边板共挤成型模具，包括依次固定连接的第一模头、第二模头、第一汇流板、第二汇流板、第一冷却板、第二冷却板、第一共挤模板、第二共挤模板、第三共挤模板，所述的第一模头连接至挤出机，所述的第一模头、第二模头、第一汇流板、第二汇流板中设置有主流道，所述的第一冷却板、第二冷却板中设置有成型流道，所述的第一共挤模板、第二共挤模板、第三共挤模板中设置有共挤流道；第一模头、第二模头、第一汇流板、第二汇流板、第一冷却板外壁贴有加热板；所述的第一冷却板、第二冷却板内部均匀分布设置有若干与水泵连接的冷却管道；所述的第一共挤模板中设置有连通至共挤流道的共挤进料口；所述成型流道和共挤流道内的一侧适配产品的一字型槽，另一侧适配产品的“7”字形槽。

[0007] 进一步地，为了便于拆卸、组装和维修，所述的第一模头、第二模头、第一汇流板、第二汇流板、第一冷却板、第二冷却板、第一共挤模板、第二共挤模板、第三共挤模板通过螺钉固定连接。

[0008] 进一步地，为了能让物料均匀地分流到成型流道中，所述的主流道与成型流道的连接处设置为锥形结构。

[0009] 本实用新型的有益效果：使用本实用新型结构，挤出机将物料挤入主流道后，在进入成型流道时将其冷却固化，更好地保证木塑板的挤出质量，同时木塑板冷却后在共挤流道中包裹一层改性PE材料，以增强木塑板的强度，有效避免了木塑板未充分定型造成的变形，影响外观的问题。

[0010] 以下将结合附图和实施例，对本实用新型进行较为详细的说明。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型一种木塑收边板共挤成型模具的剖面图。

[0012] 图2为本实用新型一种木塑收边板共挤成型模具的俯视图。

[0013] 图3为本实用新型中的木塑收边板产品的结构图。

具体实施方式

[0014] 如图1和图2所示，一种木塑收边板共挤成型模具，包括依次固定连接的第一模头1、第二模头2、第一汇流板3、第二汇流板4、第一冷却板5、第二冷却板6、第一共挤模板7、第二共挤模板8、第三共挤模板9，所述的第一模头1连接至挤出机，所述的第一模头1、第二模头2、第一汇流板3、第二汇流板4中设置有主流道10，所述的第一冷却板5、第二冷却板6中设置有成型流道11，所述的第一共挤模板7、第二共挤模板8、第三共挤模板9中设置有共挤流道12；第一模头1、第二模头2、第一汇流板3、第二汇流板4、第一冷却板5外壁贴有加热板；所述的第一冷却板5、第二冷却板6内部均匀分布设置有若干与水泵连接的冷却管道13；所述的第一共挤模板7中设置有连通至共挤流道12的共挤进料口14，该共挤进料口14用于输入共挤物料，将冷却后的木塑板表面裹上一层改性PE材料，以增强木塑板的强度；所述成型流道11和共挤流道12内的一侧适配产品的一字型槽15，另一侧适配产品的“7”字形槽16。

[0015] 为了便于拆卸、组装和维修，所述的第一模头1、第二模头2、第一汇流板3、第二汇流板4、第一冷却板5、第二冷却板6、第一共挤模板7、第二共挤模板8、第三共挤模板9通过螺钉固定连接。

[0016] 为了能让物料均匀地分流到成型流道11中，所述的所述的主流道10与成型流道11的连接处设置为锥形结构。

[0017] 为了便于拆卸、组装和维修，第一模头1、第二模头2、第一支架板3、第二支架板4、汇流板5、出口模板6、第一冷却板7、第二冷却板8通过螺钉固定连接。

[0018] 上面结合附图对本实用新型进行了示例性描述，显然本实用新型具体实现并不受上述方式限制，只要采用了本实用新型的方法构思和技术方案进行的各种改进，或未经改进直接应用于其它场合的均落在本实用新型的保护范围之内。

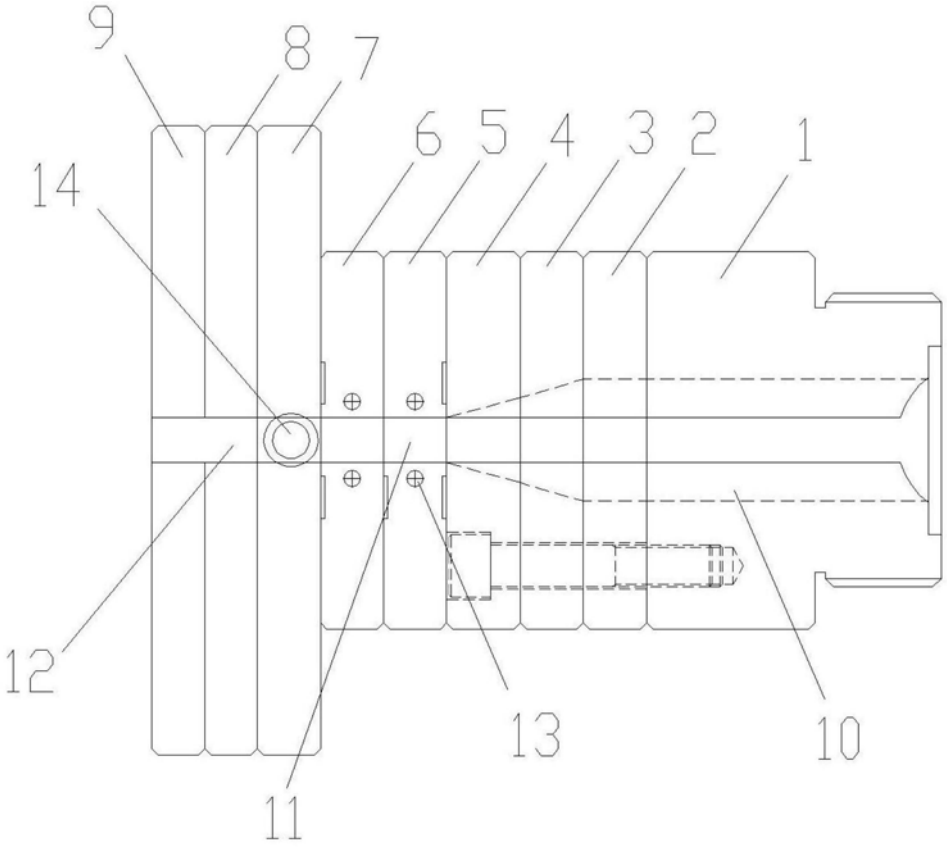


图1

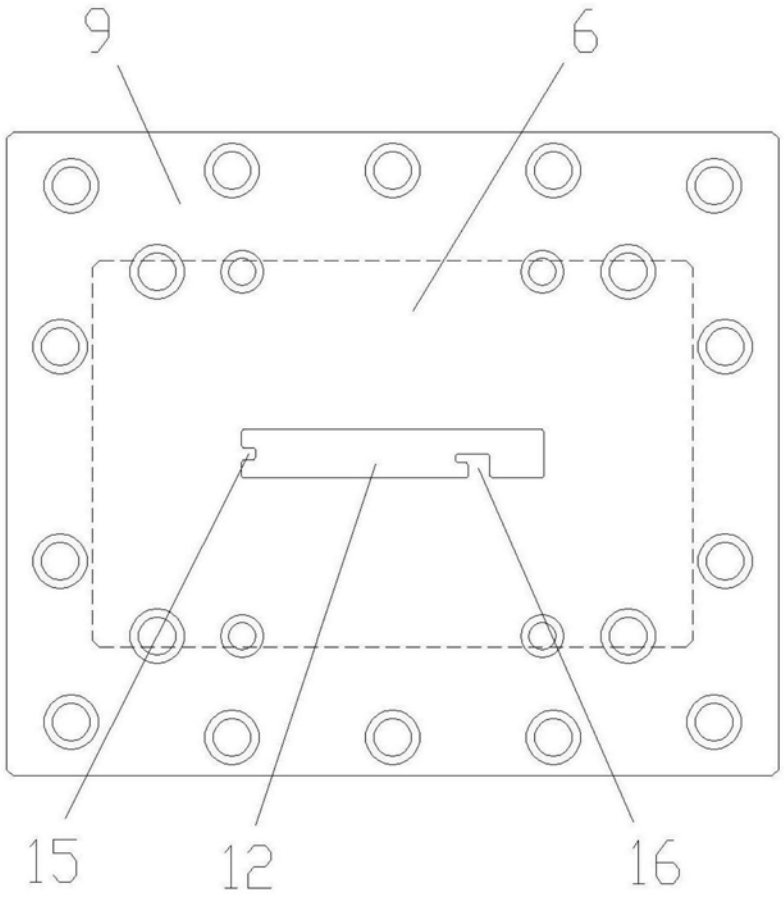


图2

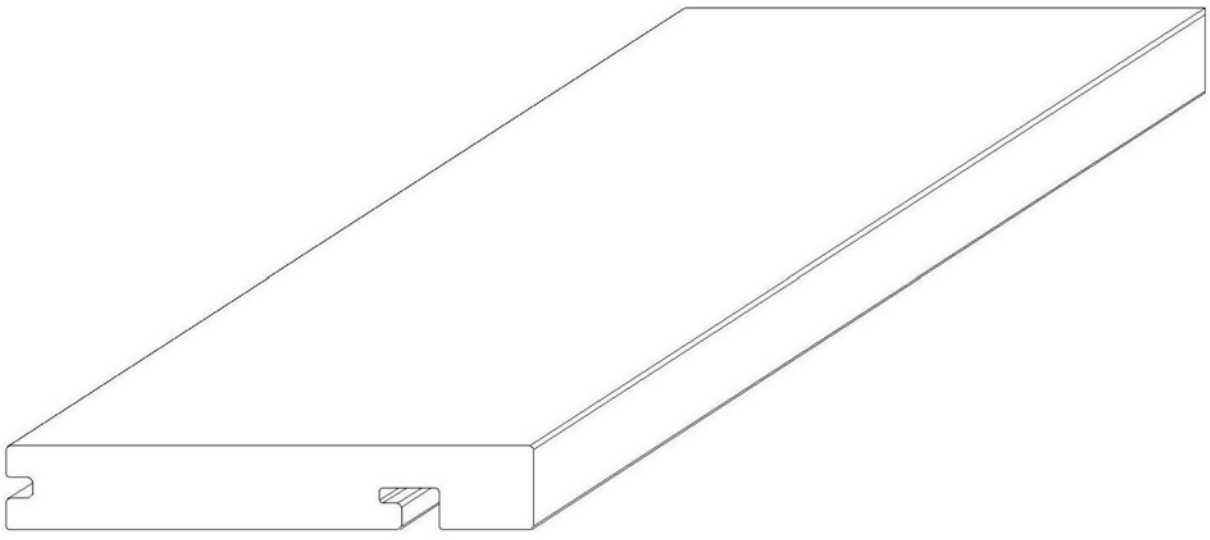


图3