



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205572873 U

(45)授权公告日 2016.09.14

(21)申请号 201620225888.3

(22)申请日 2016.03.22

(73)专利权人 黄石市金鸿模具有限公司

地址 435000 湖北省黄石市迎宾大道100号

(72)发明人 李志勇 刘蛟 郑寒飞 谢爱国

刘芳 李进 刘键

(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 44/58(2006.01)

B29K 23/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

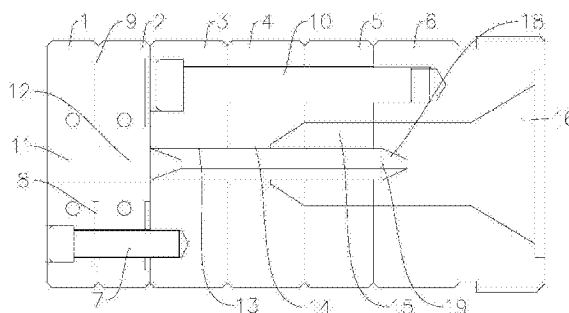
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种分体组合式PP发泡模具

(57)摘要

本实用新型涉及PP发泡生产设备技术领域，尤其是一种分体组合式PP发泡模具，包括模具本体，模具本体包括第一冷却板、第二冷却板、第一口模板、第二口模板、支撑板和模体，第一冷却板、第二冷却板和第一口模板之间通过两个下置固定螺栓固定连接。本实用新型的一种分体组合式PP发泡模具通过固定螺栓分别连接固定第一冷却板、第二冷却板、第一口模板、第二口模板、支撑板和模体，并且在第一冷却板、第二冷却板、第一口模板、第二口模板、支撑板和模体内部开设具有芯棒的通孔，通过右大左下的设计和利用木塑材料的概念方便PP材料发泡，大大降低生产难度和提升生产效率。



1. 一种分体组合式PP发泡模具,包括模具本体,其特征是:所述的模具本体包括第一冷却板(1)、第二冷却板(2)、第一口模板(3)、第二口模板(4)、支撑板(5)和模体(6),所述的第一冷却板(1)、第二冷却板(2)和第一口模板(3)之间通过两个下置固定螺栓(7)固定连接,所述的第一冷却板(1)和第二冷却板(2)右侧面近下端均开设有下装配槽(8),所述的第一冷却板(1)和第二冷却板(2)右侧面近上端均开设有上装配槽(9),所述的第一口模板(3)、第二口模板(4)、支撑板(5)和模体(6)之间通过上置固定螺栓(10)固定连接,所述的第一冷却板(1)内部开设有第一开口(11),所述的第二冷却板(2)内部开设有第二开口(12),所述的第一口模板(3)内部开设有第三开口(13),所述的第二口模板(4)开设有第四开口(14),所述的支撑板(5)内部开设有第五开口(15),所述的模体(6)内部开设有第六开口(16),所述的第一开口(11)、第二开口(12)、第三开口(13)、第四开口(14)、第五开口(15)和第六开口(16)相连通,所述的第一开口(11)、第二开口(12)、第三开口(13)、第四开口(14)、第五开口(15)和第六开口(16)组成一个从右往左高度逐渐降低的通孔(17),所述的通孔(17)内部卡接固定有芯棒(18),所述的第一开口(11)、第二开口(12)和第三开口(13)内部高度相同,所述的芯棒(18)两侧面上均开设有条形开槽(19)。

2. 根据权利要求1所述的一种分体组合式PP发泡模具,其特征是:所述的第三开口(13)内侧高度与第四开口(14)左侧开口高度相同。

3. 根据权利要求1所述的一种分体组合式PP发泡模具,其特征是:所述的第五开口(15)内侧高度与第六开口(16)左侧开口高度相同。

4. 根据权利要求1所述的一种分体组合式PP发泡模具,其特征是:所述的第一冷却板(1)和第二冷却板(2)大小相同。

一种分体组合式PP发泡模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及PP发泡生产设备技术领域,尤其是一种分体组合式PP发泡模具。

背景技术

[0002] PP材料是一种半结晶性材料,它比PE村更坚硬并且有更高的熔点,共聚物型的PP材料具有更强的抗冲击强度。PP的强度随乙烯的含量增加而增大。由于结晶度较高,这种材料的表面刚度和抗划痕性很好,也不存在环境应力开裂问题。基于以上的优性,这种材料应逐渐被应用于室内装修领域,但是PP材料本身是不发泡的,导致生产模具的要求高,生产难度和成本很大。

实用新型内容

[0003] 本实用新型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,提供一种改进的分体组合式PP发泡模具,解决PP材料本身是不发泡的,导致生产模具的要求高,生产难度和成本很大的问题。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种分体组合式PP发泡模具,包括模具本体,所述的模具本体包括第一冷却板、第二冷却板、第一口模板、第二口模板、支撑板和模体,所述的第一冷却板、第二冷却板和第一口模板之间通过两个下置固定螺栓固定连接,所述的第一冷却板和第二冷却板右侧面近下端均开设下装配槽,所述的第一冷却板和第二冷却板右侧面近上端均开设上装配槽,所述的第一口模板、第二口模板、支撑板和模体之间通过上置固定螺栓固定连接,所述的第一冷却板内部开设有第一开口,所述的第二冷却板内部开设有第二开口,所述的第一口模板内部开设有第三开口,所述的第二口模板开设有第四开口,所述的支撑板内部开设有第五开口,所述的模体内部开设有第六开口,所述的第一开口、第二开口、第三开口、第四开口、第五开口和第六开口相连通,所述的第一开口、第二开口、第三开口、第四开口、第五开口和第六开口组成一个从右往左高度逐渐降低的通孔,所述的通孔内部卡接固定有芯棒,所述的第一开口、第二开口和第三开口内部高度相同,所述的芯棒两侧面上均开设有条形开槽。

[0005] 优选地,为了方便中部过渡,所述的第三开口内侧高度与第四开口左侧开口高度相同。

[0006] 优选地,为了方便右侧过渡,所述的第五开口内侧高度与第六开口左侧开口高度相同。

[0007] 优选地,为了方便安装,所述的第一冷却板和第二冷却板大小相同。

[0008] 本实用新型的有益效果是,本实用新型的一种分体组合式PP发泡模具通过固定螺栓分别连接固定第一冷却板、第二冷却板、第一口模板、第二口模板、支撑板和模体,并且在第一冷却板、第二冷却板、第一口模板、第二口模板、支撑板和模体内部开设具有芯棒的通孔,通过右大左下的设计和利用木塑材料的概念方便PP材料发泡,大大降低生产难度和提升生产效率。

附图说明

[0009] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明。

[0010] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0011] 图2是本实用新型的左视图。

[0012] 图中:1.第一冷却板,2.第二冷却板,3.第一口模板,4.第二口模板,5.支撑板,6.模体,7.下置固定螺栓,8.下装配槽,9.上装配槽,10.上置固定螺栓,11.第一开口,12.第二开口,13.第三开口,14.第四开口,15.第五开口,16.第六开口,17.通孔,18.芯棒,19.开槽。

具体实施方式

[0013] 现在结合附图对本实用新型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实用新型的基本结构,因此其仅显示与本实用新型有关的构成。

[0014] 图1和图2所示的一种分体组合式PP发泡模具,包括模具本体,模具本体包括第一冷却板1、第二冷却板2、第一口模板3、第二口模板4、支撑板5和模体6,第一冷却板1、第二冷却板2和第一口模板3之间通过两个下置固定螺栓7固定连接,第一冷却板1和第二冷却板2右侧面近下端均开设下装配槽8,第一冷却板1和第二冷却板2右侧面近上端均开设上装配槽9,第一口模板3、第二口模板4、支撑板5和模体6之间通过上置固定螺栓10固定连接,第一冷却板1内部开设第一开口11,第二冷却板2内部开设第二开口12,第一口模板3内部开设第三开口13,第二口模板4开设第四开口14,支撑板5内部开设第五开口15,模体6内部开设第六开口16,第一开口11、第二开口12、第三开口13、第四开口14、第五开口15和第六开口16相连通,第一开口11、第二开口12、第三开口13、第四开口14、第五开口15和第六开口16组成一个从右往左高度逐渐降低的通孔17,通孔内部卡接固定有芯棒18,第一开口11、第二开口12和第三开口13内部高度相同,芯棒18两侧面上均开设条形开槽19。

[0015] 优选地,为了方便中部过渡,第三开口13内侧高度与第四开口14左侧开口高度相同,优选地,为了方便右侧过渡,第五开口15内侧高度与第六开口16左侧开口高度相同,优选地,为了方便安装,第一冷却板1和第二冷却板2大小相同,本实用新型的一种分体组合式PP发泡模具通过固定螺栓分别连接固定第一冷却板1、第二冷却板2、第一口模板3、第二口模板4、支撑板5和模体6,并且在第一冷却板1、第二冷却板2、第一口模板3、第二口模板4、支撑板5和模体6内部开设具有芯棒18的通孔17,通过17右大左下的设计和利用木塑材料的概念方便PP材料发泡,大大降低生产难度和提升生产效率。

[0016] 以上述依据本实用新型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实用新型技术思想的范围内,进行多样的变更以及修改。本项实用新型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。

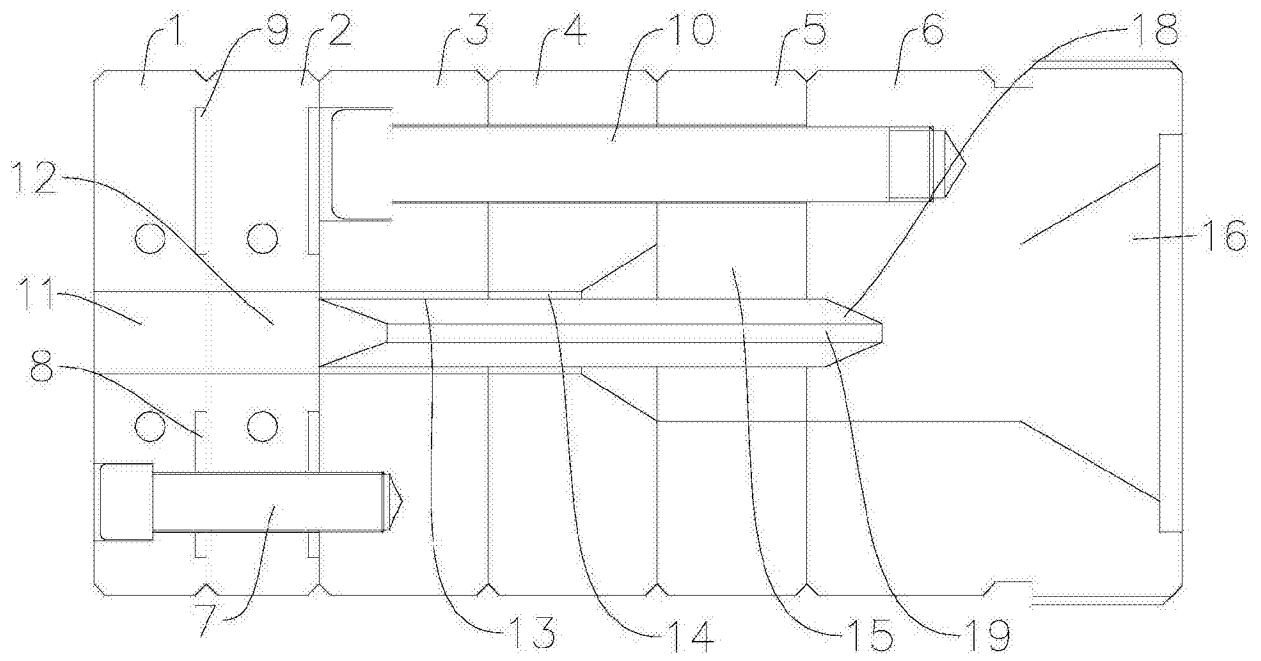


图1

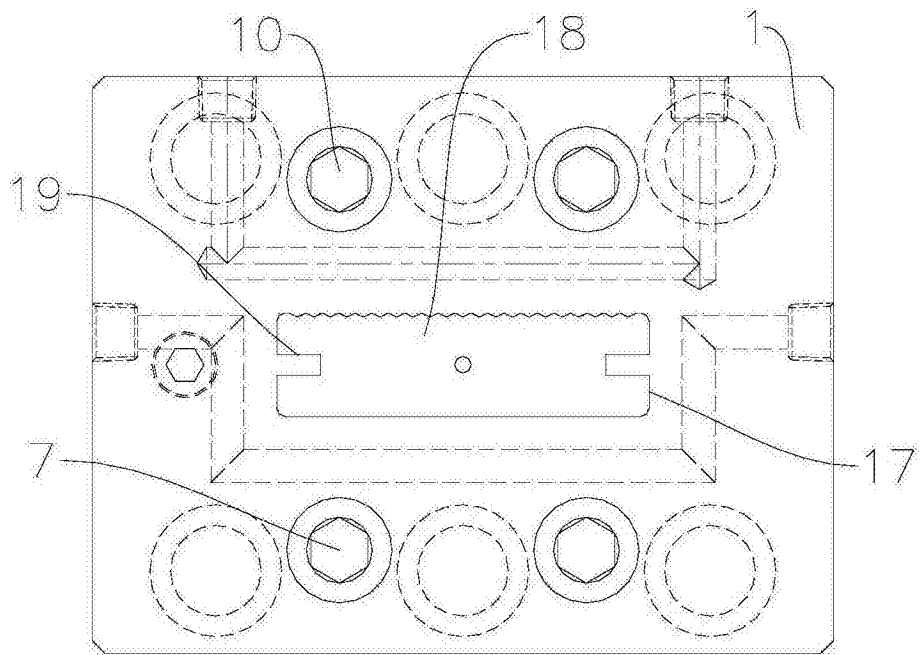


图2