



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205310849 U

(45) 授权公告日 2016. 06. 15

(21) 申请号 201521085397. 5

(22) 申请日 2015. 12. 24

(73) 专利权人 苏州仕通电子科技有限公司

地址 215121 江苏省苏州市园区唯亭科技园  
浦田工业园 D 幢 (浦田路 135 号)

(72) 发明人 沙建刚

(74) 专利代理机构 南京苏科专利代理有限责任  
公司 32102

代理人 陆明耀 姚姣阳

(51) Int. Cl.

B29C 69/00(2006. 01)

B29C 47/14(2006. 01)

B29C 51/02(2006. 01)

B29C 51/42(2006. 01)

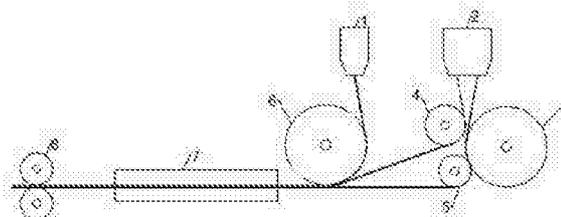
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一体式复合蜂窝板成型设备

(57) 摘要

本实用新型揭示了一体式复合蜂窝板成型设备,包括挤出机头组、设置于挤出机头组后端的牵引辊,所述挤出机头与所述牵引辊之间设置有冷却定型模,所述挤出机头组设置有两个挤出机头,分别为用于上层板料成型的第一挤出机头、用于下层板料及中间板料成型的第二挤出机头,所述第一、第二挤出机头挤出上层板料、下层板料及中间板料经过冷却定型模冷却定型。本实用新型突出效果为:本设备可以一体化成型蜂窝板,避免了多套设备的繁琐,节省了大量的成本,且成型出的产品稳定性高。



1. 一体式复合蜂窝板成型设备,其特征在于:包括挤出机头组、设置于挤出机头组后端的牵引辊,所述挤出机头组与所述牵引辊之间设置有冷却定型模,所述挤出机头组设置有两个挤出机头,分别为用于上层板料成型的第一挤出机头、用于下层板料及中间板料成型的第二挤出机头,所述第一、第二挤出机头挤出上层板料、下层板料及中间板料经过冷却定型模冷却定型。

2. 根据权利要求1所述的一体式复合蜂窝板成型设备,其特征在于:所述第一挤出机头的挤出端设置于所述第二挤出机头的挤出端上方。

3. 根据权利要求2所述的一体式复合蜂窝板成型设备,其特征在于:所述第二挤出机头设置下层板料挤出端及中间板料挤出端,所述下层板料挤出端设置于所述中间板料挤出端下方,所述中间板料挤出端的还设置有一吸塑辊筒,所述吸塑辊筒上开设有蜂窝状吸塑口,所述中间板料经过吸塑辊筒成型有带有蜂窝状的中间板。

4. 根据权利要求3所述的一体式复合蜂窝板成型设备,其特征在于:所述下层板料挤出端设置有一下层板料转向辊筒,所述下层板料转向辊筒设置于下层板料与中间板料之间,所述下层板料的另一侧设置下层板料冷却辊筒,所述下层板料冷却辊筒的外表面与所述下层板料相切。

5. 根据权利要求4所述的一体式复合蜂窝板成型设备,其特征在于:所述复合蜂窝成型设备还包括一上层板料冷却辊筒,所述上层板料冷却辊筒置于上层板料的一侧,所述上层板料冷却辊筒的外表面与所述上层板料相切。

## 一体式复合蜂窝板成型设备

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种成型设备,尤其涉及一种用于成型一体式复合蜂窝板用设备。

### 背景技术

[0002] 复合蜂窝板包括上、下层以及设置于上下层之间的蜂窝状中间层,所述上、下层及中间层之间通过分别成型然后再经过粘结成型,这样容易导致三层之间的稳固性变差,且单独成型需要不同的设备,无意间增加了制作成本。

### 实用新型内容

[0003] 鉴于现有技术存在上述缺陷,本实用新型的目的在于提供一种用于成型一体化复合蜂窝板的设备。

[0004] 本实用新型的目的,将通过以下技术方案得以实现:

[0005] 一体式复合蜂窝成型设备,包括挤出机头组、设置于挤出机头组后端的牵引辊,所述挤出机头组与所述牵引辊之间设置有冷却定型模,所述挤出机头组设置有两个挤出机头,分别为用于上层板料成型的第一挤出机头、用于下层板料及中间板料成型的第二挤出机头,所述第一、第二挤出机头挤出上层板料、下层板料及中间板料经过冷却定型模冷却定型。

[0006] 优选地,所述第一挤出机头的挤出端设置于所述第二挤出机头的挤出端上方。

[0007] 优选地,所述第二挤出机头设置下层板料挤出端及中间板料挤出端,所述下层板料挤出端设置于所述中间板料挤出端下方,所述中间板料挤出端的还设置有一吸塑辊筒,所述吸塑辊筒上开设有蜂窝状吸塑口,所述中间板料经过吸塑辊筒成型有带有蜂窝状的中间板。

[0008] 优选地,所述下层板料挤出端设置有一下层板料转向辊筒,所述下层板料转向辊筒设置于下层板料与中间板料之间,所述下层板料的另一侧设置下层板料冷却辊筒,所述下层板料冷却辊筒的外表面与所述下层板料相切。

[0009] 优选地,所述复合蜂窝成型设备还包括一上层板料冷却辊筒,所述上层板料冷却辊筒置于上层板料的一侧,所述上层板料冷却辊筒的外表面与所述上层板料相切。

[0010] 本实用新型突出效果为:本设备可以一体化成型蜂窝板,避免了多套设备的繁琐,节省了大量的成本,且成型出的产品稳定性高。

[0011] 以下便结合实施例附图,对本实用新型的具体实施方式作进一步的详述,以使本实用新型技术方案更易于理解、掌握。

### 附图说明

[0012] 图1是本实用新型的结构示意图。

### 具体实施方式

[0013] 本实用新型揭示了一体式复合蜂窝成型设备,包括挤出机头组、设置于挤出机头组后端的牵引辊8,所述挤出机头组与所述牵引辊8之间设置有冷却定型模7。所述挤出机头组设置有两个挤出机头,分别为用于上层板料成型的第一挤出机头1、用于下层板料及中间板料成型的第二挤出机头2,所述第一、第二挤出机头挤出上层板料、下层板料及中间板料经过冷却定型模冷却定型。所述第一挤出机头1的挤出端设置于所述第二挤出机头2的挤出端上方。

[0014] 由于成型的复合板具有上、中、下层板,挤出机头至少设置有两个,当然,也可以将第二挤出机头上的两端挤出料通过两个机头分别挤出,但为了节省装置降低成本,第二挤出机头也能达到同样的效果,故采用第二挤出机头变可。

[0015] 所述第二挤出机头2设置下层板料挤出端及中间板料挤出端,所述下层板料挤出端设置于所述中间板料挤出端下方。所述中间板料挤出端的还设置有一吸塑辊筒4,所述吸塑辊筒4上开设有蜂窝状吸塑口,由于挤出端的出料板层具有一定的热量,当所述中间板料经过吸塑辊筒时即成型有带有蜂窝状的中间板。

[0016] 所述下层板料挤出端设置有一下层板料转向辊筒5,所述下层板料转向辊筒5设置于下层板料与中间板料之间。由于板料从挤出端出来会带有相应的热量,为更好的散热,所述下层板料的另一侧设置下层板料冷却辊筒3,所述下层板料冷却辊筒3的外表面与所述下层板料相切。

[0017] 相同的,所述复合蜂窝成型设备还包括一上层板料冷却辊筒6,所述上层板料冷却辊筒6置于上层板料的一侧,所述上层板料冷却辊筒6的外表面与所述上层板料相切。

[0018] 以下阐述下本实用新型的工作原理:

[0019] 物料通过第一挤出机头1、第二挤出机头2,第一挤出机头1挤出上层板料,板料经过上层板料冷却辊筒6先进行初步的冷却。第二挤出机头2挤出中间板料,中间板料经过吸塑辊筒4通过吸塑后成型成复合蜂窝状中间板。第二挤出机头2的另一端挤出下层板料,下层板料一侧通过下层板料转向辊筒5向中间板料方向进行,另一侧通过下层板料冷却辊筒3进行板料的冷却。

[0020] 三层板料通过机头组后端的牵引辊8进行牵引,同时,牵引时经过冷却定型模7冷却定型。本实用新型可以一体化直接成型复合蜂窝板,成型效果好,实用性强。

[0021] 本实用新型尚有多种实施方式,凡采用等同变换或者等效变换而形成的所有技术方案,均落在本实用新型的保护范围之内。

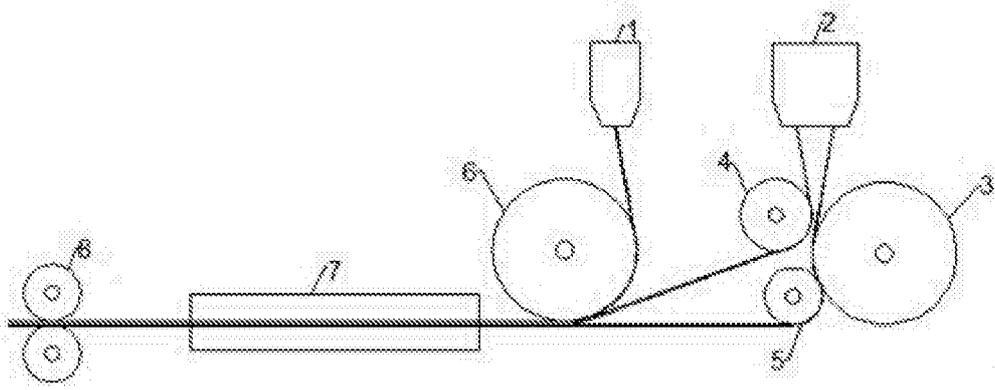


图1