

## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202053499 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 30

(21) 申请号 201120136052. 3

(22) 申请日 2011. 05. 03

(73) 专利权人 连云港杰瑞模具技术有限公司

地址 222000 江苏省连云港市新浦区海连东  
路 42 号

(72) 发明人 翟步荣 申一虎 杨宁 韩敬华

(74) 专利代理机构 南京众联专利代理有限公司  
32206

代理人 王彦明

(51) Int. Cl.

B29C 47/08(2006. 01)

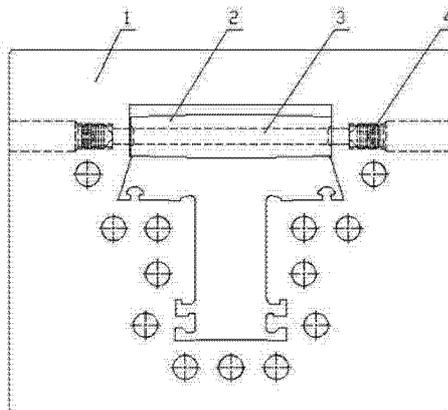
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

一种塑料异型材滚动式定型装置

### (57) 摘要

一种塑料异型材滚动式定型装置,包括带有型腔的定型块,定型块型腔的顶部设有滚动辊。本实用新型通过在定型块型腔的顶部安装有与塑料异型材制品接触的滚动辊,有效减小了挤出生产时的阻力,稳定挤出生产状态,显著提高塑料异型材挤出速度。其与型材的硬性接触变为滚动接触,牵引阻力变小,牵引速度得以提高。同时型材表面受力变小,产生划痕、亮带几率下降,表面质量得到提高。其特别适用于表面彩色化共挤、表面立体纹理共挤等塑料异型材挤出生产。



1. 一种塑料异型材滚动式定型装置,包括带有型腔的定型块,其特征在于:定型块型腔的顶部设有滚动辊。
2. 根据权利要求1所述的塑料异型材滚动式定型装置,其特征在于:所述的滚动辊包括辊体和芯轴,芯轴两端通过定位螺钉与定型块连接。

## 一种塑料异型材滚动式定型装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种塑料异型材挤出定型技术,特别是一种塑料异型材滚动式定型装置。

### 背景技术

[0002] 在塑料异型材挤出生产时,位于水箱内的定型块主要起到冷却定型作用。但在塑料异型材高速挤出时,由于定型块的定型限制,型材挤出时阻力过大,定型台容易颤动从而使挤出状态不稳。另外,定型块容易导致塑料异型材表面出现亮带、划痕等缺陷,尤其在塑料异型材共挤、共挤压花等对表面要求高的挤出生产时表现更为突出。

### 发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是针对现有技术的不足,提供一种设计

[0004] 合理,结构简单的塑料异型材滚动式定型装置。

[0005] 本实用新型所要解决的技术问题是通过以下的技术方案来实现的,一种塑料异型材滚动式定型装置,包括带有型腔的定型块,其特点是:定型块型腔的顶部设有滚动辊。

[0006] 本实用新型所要解决的技术问题还可以通过以下的技术方案来进一步实现,所述的滚动辊包括辊体和芯轴,芯轴两端通过定位螺钉与定型块连接。

[0007] 本实用新型通过在定型块型腔的顶部安装有与塑料异型材制品接触的滚动辊,有效减小了挤出生产时的阻力,稳定挤出生产状态,显著提高塑料异型材挤出速度。与现有技术相比,其与型材的硬性接触变为滚动接触,牵引阻力变小,牵引速度得以提高。同时型材表面受力变小,产生划痕、亮带几率下降,表面质量得到提高。其特别适用于表面彩色化共挤、表面立体纹理共挤等塑料异型材挤出生产。

### 附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的一种结构图。

### 具体实施方式

[0009] 参照图 1。一种塑料异型材滚动式定型装置,包括带有型腔的定型块 1,定型块 1 型腔的顶部设有滚动辊。滚动辊包括辊体 2 和芯轴 3,芯轴 3 两端通过定位螺钉 4 与定型块 1 连接。

[0010] 滚动辊的辊体 2 外形与所接触的塑料异型材外形相似,中间加工有通孔,用于安装芯轴 3。芯轴 3 的两端略长于辊体 2,两端安装在定型块 1 的孔内,通过两个内六角定位螺钉 4 固定安装在定型块 1 上。

[0011] 定型块 1 可以是整体的,也可以是分体的。分体的定型块 1 通过的固定螺钉连接。定型块 1 安装定位螺钉 4 的通孔的两端加工有沉孔,这样使用定位螺钉 4 固定芯轴 3 的时候就可以避开分体的定型块 1 的固定螺钉。

[0012] 生产时,被挤出的塑料异型材穿过定型块 1 的型腔,通过与表面的接触带动滚动辊的辊体 2 转动。使定型块 1 与型材的硬性接触变为滚动接触,减少挤出阻力,提高了塑料异型材制品表面质量。

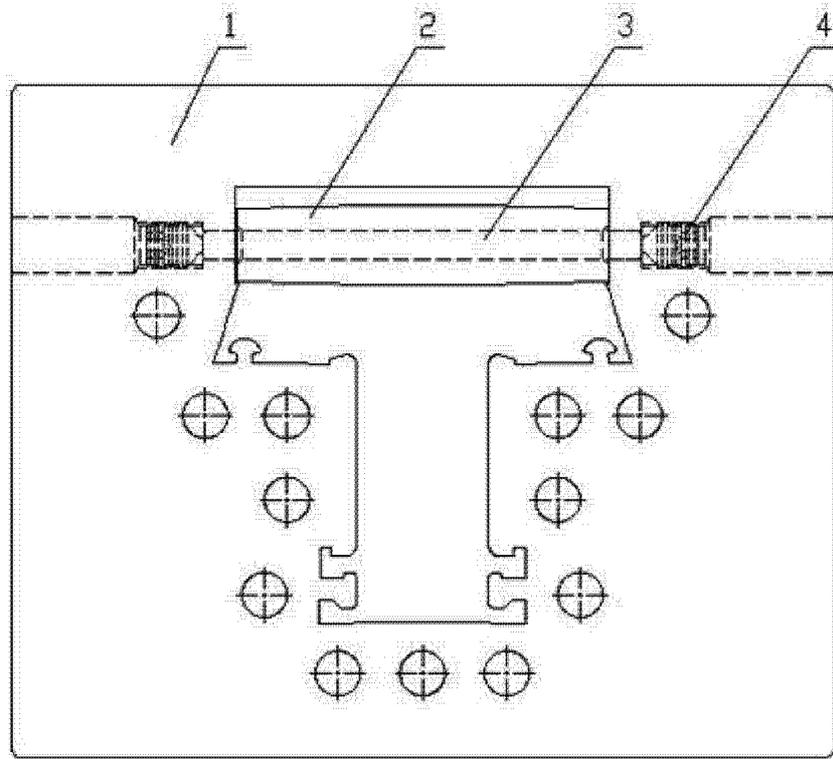


图 1