(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 210733033 U
(45)授权公告日 2020.06.12

(21)申请号 201921243276.7

(22)申请日 2019.08.02

(73)专利权人 青岛合固木塑机械有限公司
地址 266000 山东省青岛市胶州市三里河办事处西辛置(扬州路西段南侧)

(72)发明人 李衍新 韩光敏 李刚 刘磊

(51)Int.Cl.
B29C 45/16(2006.01)
B29C 45/40(2006.01)
B29C 45/73(2006.01)

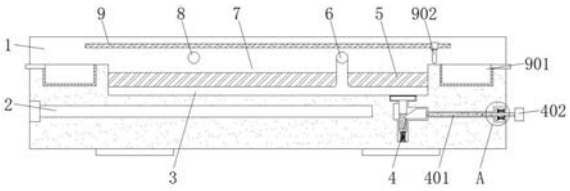
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

Pe木塑双色共挤型材试备

(57)摘要

本实用新型公开了Pe木塑双色共挤型材试备,包括模体、冷却结构、第一包覆腔体和第二包覆腔体,所述模体的顶端固定有滑动结构,所述模体顶部的两端均设置有滑槽,且滑槽的内部固定有连接轴,所述连接轴的底端固定有刮板,所述模体顶部的一端设置有第二注料孔,所述模体顶部的另一端设置有第一注料孔,所述模体的内部设置有第一包覆腔体,第一包覆腔体的顶端设置有成型腔体,且成型腔体的顶端设置有第二包覆腔体,所述模体内部底端的一侧设置有升降结构,所述模体内部的底端设置有冷却结构。本实用新型通过安装有滑动结构,实现对原料便于收集节约资源,且通过设置有升降结构,使得装置便于脱模,增强实用性。



CN 210733033 U

1.Pe木塑双色共挤型材试备，包括模体(1)、冷却结构(2)、第一包覆腔体(3)和第二包覆腔体(7)，其特征在于：所述模体(1)的顶端固定有滑动结构(9)，所述模体(1)顶部的一端设置有第二注料孔(8)，所述模体(1)顶部的另一端设置有第一注料孔(6)，所述模体(1)的内部设置有第一包覆腔体(3)，第一包覆腔体(3)的顶端设置有成型腔体(5)，且成型腔体(5)的顶端设置有第二包覆腔体(7)，所述模体(1)内部底端的一侧设置有升降结构(4)，所述模体(1)内部的底端设置有冷却结构(2)。

2.根据权利要求1所述的Pe木塑双色共挤型材试备，其特征在于：所述冷却结构(2)的内部依次设置有进水孔(201)、出水孔(202)和流水道(203)，所述模体(1)内部的底端设置有流水道(203)，且流水道(203)为“蛇”形结构，所述流水道(203)一侧的一端固定有出水孔(202)，所述流水道(203)一侧的另一端固定有进水孔(201)。

3.根据权利要求1所述的Pe木塑双色共挤型材试备，其特征在于：所述升降结构(4)的内部依次设置有推动轴(401)、按钮(402)、卡槽(403)、通槽(404)、第一弹簧(405)、移动块(406)、移动轴(407)、卡块(408)、密封圈(409)和第二弹簧(410)，所述第一包覆腔体(3)的底端设置有卡块(408)，且卡块(408)顶端的外部固定有密封圈(409)，所述卡块(408)的外部设置有卡槽(403)，所述卡块(408)的底端固定有移动轴(407)。

4.根据权利要求3所述的Pe木塑双色共挤型材试备，其特征在于：所述移动轴(407)的内部设置有通槽(404)，且通槽(404)的底端固定有第一弹簧(405)，所述模体(1)内部底端的一侧设置有推动轴(401)，且推动轴(401)的一侧固定有移动块(406)，所述移动块(406)和通槽(404)相配合，所述推动轴(401)一侧的顶端和底端均固定有第二弹簧(410)，所述推动轴(401)另一侧的模体(1)外部固定有按钮(402)。

5.根据权利要求1所述的Pe木塑双色共挤型材试备，其特征在于：所述滑动结构(9)的内部依次设置有箱体(901)、刮板(902)、滑槽(903)、连接轴(904)和限位板(905)，所述模体(1)顶部的两端均设置有滑槽(903)，且滑槽(903)的内部固定有连接轴(904)。

6.根据权利要求5所述的Pe木塑双色共挤型材试备，其特征在于：所述连接轴(904)的两端均固定有限位板(905)，所述连接轴(904)的底端固定有刮板(902)，所述模体(1)顶端的两侧均固定有箱体(901)。

Pe木塑双色共挤型材试备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及木塑生产设备技术领域，具体为Pe木塑双色共挤型材试备。

背景技术

[0002] 随着木塑制品在各方面的广泛使用，使得人们对其的要求越来越高，而现今大多数木塑制品颜色单一且利用率低，这时需要一种木塑双色共挤型材试备，但是现有的Pe木塑双色共挤型材试备还存在很多问题或缺陷：

[0003] 第一，传统的Pe木塑双色共挤型材试备不便于进行脱模，增加操作难度，影响使用效率；

[0004] 第二，传统的Pe木塑双色共挤型材试备余料不便进行收集，造成资源浪费，且制品的表面易出现起泡现象；

[0005] 第三，传统的Pe木塑双色共挤型材成型速度慢，自然风干冷却延长工作周期，实用性不足。

实用新型内容

[0006] 本实用新型的目的在于提供Pe木塑双色共挤型材试备，以解决上述背景技术中提出的不便脱模、余料不便收集和成型速度慢的问题。

[0007] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：Pe木塑双色共挤型材试备，包括模体、冷却结构、第一包覆腔体和第二包覆腔体，所述模体的顶端固定有滑动结构，所述模体顶部的一端设置有第二注料孔，所述模体顶部的另一端设置有第一注料孔，所述模体的内部设置有第一包覆腔体，第一包覆腔体的顶端设置有成型腔体，且成型腔体的顶端设置有第二包覆腔体，所述模体内部底端的一侧设置有升降结构，所述模体内部的底端设置有冷却结构。

[0008] 优选的，所述冷却结构的内部依次设置有进水孔、出水孔和流水道，所述模体内部的底端设置有流水道，且流水道为“蛇”形结构，所述流水道一侧的一端固定有出水孔，所述流水道一侧的另一端固定有进水孔。

[0009] 优选的，所述升降结构的内部依次设置有推动轴、按钮、卡槽、通槽、第一弹簧、移动块、移动轴、卡块、密封圈和第二弹簧，所述第一包覆腔体的底端设置有卡块，且卡块顶端的外部固定有密封圈，所述卡块的外部设置有卡槽，所述卡块的底端固定有移动轴。

[0010] 优选的，所述移动轴的内部设置有通槽，且通槽的底端固定有第一弹簧，所述模体内部底端的一侧设置有推动轴，且推动轴的一侧固定有移动块，所述移动块和通槽相配合，所述推动轴一侧的顶端和底端均固定有第二弹簧，所述推动轴另一侧的模体外部固定有按钮。

[0011] 优选的，所述滑动结构的内部依次设置有箱体、刮板、滑槽、连接轴和限位板，所述模体顶部的两端均设置有滑槽，且滑槽的内部固定有连接轴。

[0012] 优选的，所述连接轴的两端均固定有限位板，所述连接轴的底端固定有刮板，所述

模体顶端的两侧均固定有箱体。

[0013] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：该Pe木塑双色共挤型材试备结构合理，具有以下优点：

[0014] (1)通过安装有升降结构实现便于脱模的功能，当设备内部的制品成型后，按动按钮带动推动轴和与之固定的移动块向一侧移动，推动进入通槽内部，其斜角的设计使得移动轴上升，带动卡块推动制品向上翘起，再进行拿取，降低操作难度，从而实现便于脱模的功能；

[0015] (2)通过安装有移动结构达到便于收集余料的效果，在第二包覆腔体进行注塑时，拉动连接轴在滑槽内部进行左右滑动，带动底端的刮板对多余的原料进行刮蹭，带动到两侧的箱体内，可进行下次使用节约资源，且可避免制品的包面出现起泡现象，从而达到便于收集余料的效果；

[0016] (3)通过安装有冷却结构实现加快成型速度的功能，当模体内部注塑结束后，将水从进水孔抽送至流水道内部，然后再从出水孔抽出，流水道的“蛇”形设计，加大了水的停留时间，增加了冷却效果，从而实现加快成型速度的功能。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型正视剖面结构示意图；

[0018] 图2为本实用新型冷却结构俯视结构示意图；

[0019] 图3为本实用新型滑动结构俯视局部放大结构示意图；

[0020] 图4为本实用新型升降结构局部放大结构示意图；

[0021] 图5为本实用新型图1中A处放大结构示意图。

[0022] 图中：1、模体；2、冷却结构；201、进水孔；202、出水孔；203、流水道；3、第一包覆腔体；4、升降结构；401、推动轴；402、按钮；403、卡槽；404、通槽；405、第一弹簧；406、移动块；407、移动轴；408、卡块；409、密封圈；410、第二弹簧；5、成型腔体；6、第一注料孔；7、第二包覆腔体；8、第二注料孔；9、滑动结构；901、箱体；902、刮板；903、滑槽；904、连接轴；905、限位板。

具体实施方式

[0023] 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。

[0024] 请参阅图1-5，本实用新型提供的一种实施例：Pe木塑双色共挤型材试备，包括模体1、冷却结构2、第一包覆腔体3和第二包覆腔体7，模体1的顶端固定有滑动结构9，滑动结构9的内部依次设置有箱体901、刮板902、滑槽903、连接轴904和限位板905，模体1顶部的两端均设置有滑槽903，且滑槽903的内部固定有连接轴904，连接轴904的两端均固定有限位板905，连接轴904的底端固定有刮板902，模体1顶端的两侧均固定有箱体901，拉动连接轴904在滑槽903内部进行左右滑动，带动底端的刮板902对多余的原料进行刮蹭，带动到两侧的箱体901内，可进行下次使用节约资源；

[0025] 模体1顶部的一端设置有第二注料孔8，模体1顶部的另一端设置有第一注料孔6，模体1的内部设置有第一包覆腔体3，第一包覆腔体3的顶端设置有成型腔体5，且成型腔体5的顶端设置有第二包覆腔体7，模体1内部底端的一侧设置有升降结构4，升降结构4的内部依次设置有推动轴401、按钮402、卡槽403、通槽404、第一弹簧405、移动块406、移动轴407、卡块408、密封圈409和第二弹簧410，第一包覆腔体3的底端设置有卡块408，且卡块408顶端的外部固定有密封圈409，卡块408的外部设置有卡槽403，卡块408的底端固定有移动轴407，移动轴407的内部设置有通槽404，且通槽404的底端固定有第一弹簧405，模体1内部底端的一侧设置有推动轴401，且推动轴401的一侧固定有移动块406，移动块406和通槽404相配合，推动轴401一侧的顶端和底端均固定有第二弹簧410，推动轴401另一侧的模体1外部固定有按钮402，按动按钮402带动推动轴401和与之固定的移动块406向一侧移动，推动进入通槽404内部，其斜角的设计使得移动轴407上升，带动卡块408推动制品向上翘起，再进行拿取，降低操作难度；

[0026] 模体1内部的底端设置有冷却结构2，冷却结构2的内部依次设置有进水孔201、出水孔202和流水道203，模体1内部的底端设置有流水道203，且流水道203为“蛇”形结构，流水道203一侧的一端固定有出水孔202，流水道203一侧的另一端固定有进水孔201，将水从进水孔201抽送至流水道203内部，然后再从出水孔202抽出，流水道203的“蛇”形设计，加大了水的停留时间，增加了冷却效果。

[0027] 工作原理：使用时，将原料通过第一注料孔6注入第一包覆腔体3的内部，再将原料通过第二注料孔8注入第二包覆腔体7的内部，注塑的同时拉动连接轴904在滑槽903内部进行左右滑动，带动底端的刮板902对多余的原料进行刮蹭，带动到两侧的箱体901内，可进行下次使用节约资源，且可避免制品的包面出现起泡现象，当注塑结束后，将水从进水孔201抽送至流水道203内部，然后再从出水孔202抽出，流水道203的“蛇”形设计，加大了水的停留时间，增加了冷却效果，加快的成型速度，当制品成型后，按动按钮402带动推动轴401和与之固定的移动块406向一侧移动，推动进入通槽404内部，其斜角的设计使得移动轴407上升，带动卡块408推动制品向上翘起，再进行拿取，降低操作难度，拿取结束后向下按动卡块408与卡槽403重合，卡块408外部的密封圈409可加强密封性，避免原料泄漏，同时移动轴407底端的第一弹簧405带动移动轴407归位，且第二弹簧410带动推动轴401归位，增加实用性。

[0028] 对于本领域技术人员而言，显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节，而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下，能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此，无论从哪一点来看，均应将实施例看作是示范性的，而且是非限制性的，本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定，因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

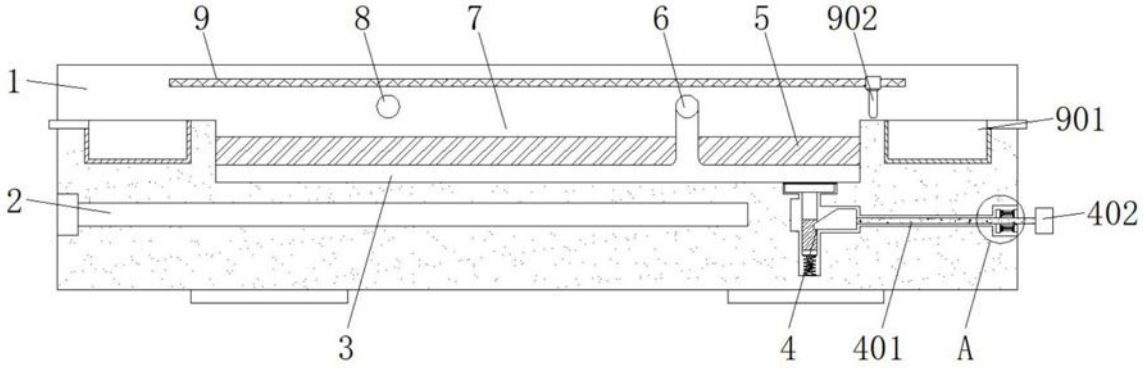


图1

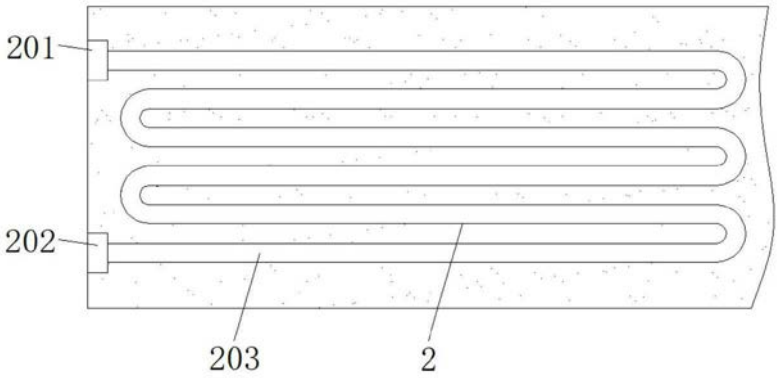


图2

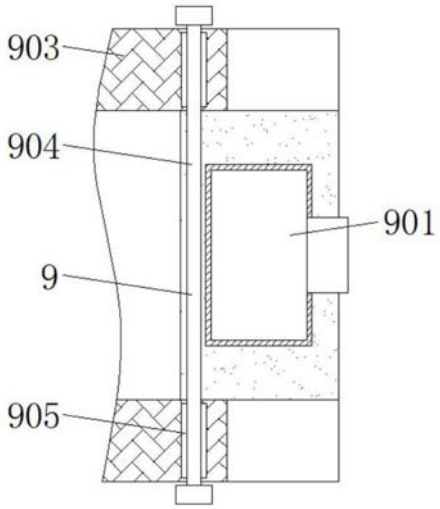


图3

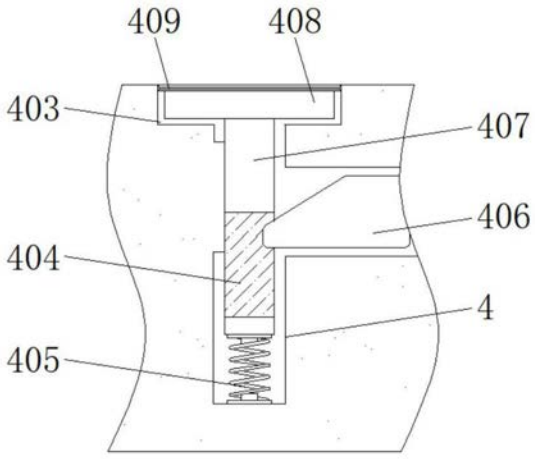


图4

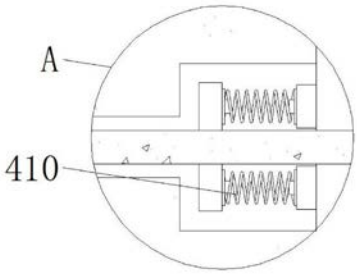


图5