(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 104309050 B
(45)授权公告日 2016.09.07

(21)申请号 201410500931.8

(22)申请日 2014.09.26

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 104309050 A

(43)申请公布日 2015.01.28

(73)专利权人 德清久特建材有限公司
地址 313200 浙江省湖州市德清县莫干山镇后洪198号

(72)发明人 俞小林

(74)专利代理机构 杭州丰禾专利事务所有限公司 33214
代理人 王鹏举

(51)Int.Cl.
B29C 44/58(2006.01)
B29C 44/42(2006.01)

(56)对比文件
CN 204222076 U,2015.03.25,权利要求1.
CN 201471709 U,2010.05.19,全文.
CN 102922723 A,2013.02.13,全文.
CN 104057593 A,2014.09.24,全文.

审查员 曾秀妮

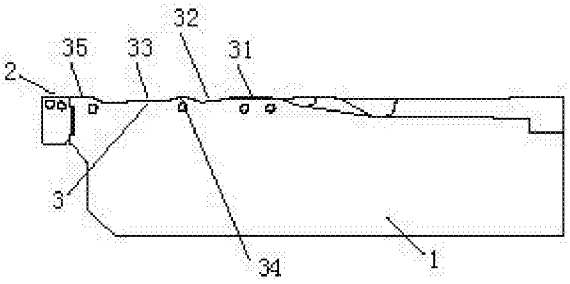
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种PVC发泡板挤出模具的下模板

(57)摘要

本发明属于发泡板挤出模具用具技术领域，尤其涉及一种PVC发泡板挤出模具的下模板。本发明公开了一种PVC发泡板挤出模具的下模板，PVC发泡板挤出模具的下模板包括下板体，所述的下板体的顶部开设有半模口和半流道，所述的半流道分为半分流增塑段、半缓冲腔和半聚合发泡腔，半缓冲腔呈中间大两端小形状，半缓冲腔和半聚合发泡腔之间设有半第一阻流段，半聚合发泡腔和半模口之间设有半第二阻流段，所述的半分流增塑段内均匀分布有若干个菱形凸起，所述的若干个菱形凸起之间留有间隙。本发明流道设计合理，能够节省原材料。



CN 104309050 B

1.一种PVC发泡板挤出模具的下模板，其特征在于，所述的PVC发泡板挤出模具的下模板包括下板体，所述的下板体的顶部开设有半模口和半流道，所述的半流道分为半分流增塑段、半缓冲腔和半聚合发泡腔，半缓冲腔呈中间大两端小形状，半缓冲腔和半聚合发泡腔之间设有半第一阻流段，半聚合发泡腔和半模口之间设有半第二阻流段，所述的半分流增塑段内均匀分布有若干个菱形凸起，所述的若干个菱形凸起之间留有间隙。

一种PVC发泡板挤出模具的下模板

技术领域

[0001] 本发明属于发泡板挤出模具用具技术领域，尤其涉及一种PVC发泡板挤出模具的下模板。

背景技术

[0002] 目前的PVC发泡板挤出模具一般包括上模板和下模板，上模板和下模板在结合后会形成模口和流道。但是目前的上模板和下模板在结合后形成的流道结构的设计不合理，从而导致挤出的时候需要预留较多的板材，在挤出后在进行切割修整，从而导致了大量的原材料浪费，增加生产成本。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于解决以上所述的技术问题，提供一种流道设计合理，能够节省原材料的PVC发泡板挤出模具的下模板，其技术方案如下：

[0004] 一种PVC发泡板挤出模具的下模板，其特征在于，所述的PVC发泡板挤出模具的下模板包括下板体，所述的下板体的顶部开设有半模口和半流道，所述的半流道分为半分流增塑段、半缓冲腔和半聚合发泡腔，半缓冲腔呈中间大两端小形状，半缓冲腔和半聚合发泡腔之间设有半第一阻流段，半聚合发泡腔和半模口之间设有半第二阻流段，所述的半分流增塑段内均匀分布有若干个菱形凸起，所述的若干个菱形凸起之间留有间隙。

[0005] 本发明提供的PVC发泡板挤出模具的下模板，在使用的时候，一般都是与PVC发泡板挤出模具的上模板相互配合组装使用。下模板的半分流增塑段、半缓冲腔和半聚合发泡腔、半第一阻流段、半第二阻流段和上模板组合成整个流道。使得原材料在流道内的流动更加的合理，从而使得挤出的时候成品的预留段减少，从而减少损耗量，节约成本。

[0006] 而所述的半分流增塑段内均匀分布有若干个菱形凸起，所述的若干个菱形凸起之间留有间隙。原材料在经过菱形凸起的不断分流和合流后，使得原材料在流道内的混合更加的均匀，提高了产品的质量。

附图说明

[0007] 图1为本发明的示意图。

[0008] 图2为PVC发泡板挤出模具的示意图。

[0009] 图3为半分流增塑段的剖视图。

具体实施方式

[0010] 下面结合图1至图3具体说明实施例：

[0011] 如图1至图3所示，一种PVC发泡板挤出模具的下模板，所述的PVC发泡板挤出模具的下模板包括下板体1，所述的下板体1的顶部开设有半模口2和半流道3，所述的半流道3分为半分流增塑段31、半缓冲腔32和半聚合发泡腔33，半缓冲腔32呈中间大两端小形状，半缓

冲腔32和半聚合发泡腔33之间设有半第一阻流段34，半聚合发泡腔34和半模口2之间设有半第二阻流段35，所述的半分流增塑段31内均匀分布有若干个菱形凸起4，所述的若干个菱形凸起4之间留有间隙5。

[0012] 原材料首先经过半流道内的半分流增塑段，通过半分流增塑段内的多个菱形凸起，多个菱形凸起把整个半分流增塑段隔成了多个互通的小流道，原材料在各个菱形凸起之间的小流道内流动，不断的进行分流后合流，然后在分流后合流，从而使得原材料的混合更加的均匀。原材料通过半分流增塑段后进入到半缓冲腔内消除原材料之间的应力后在通过狭长的半第一阻流段，狭长的半第一阻流段起到了增强挤出压力的作用。然后原材料进入到半聚合发泡腔内发泡，进一步消除应力后经过半第二阻流段挤出。

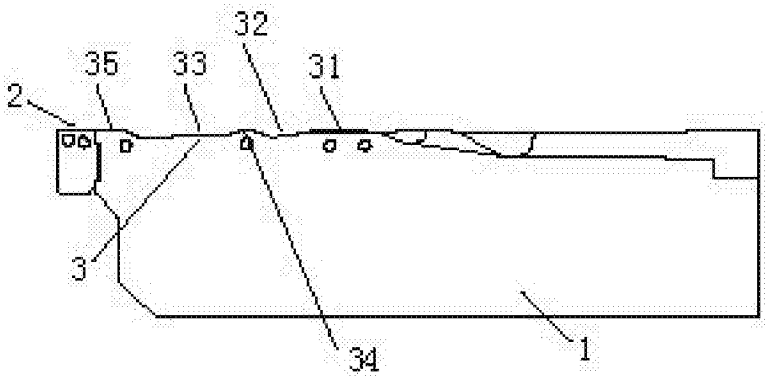


图1

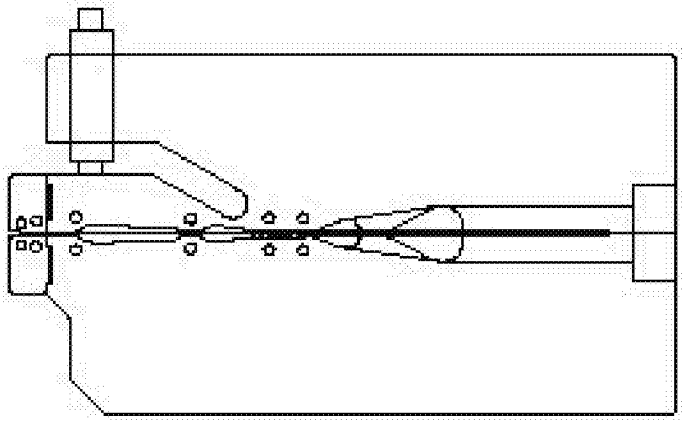


图2

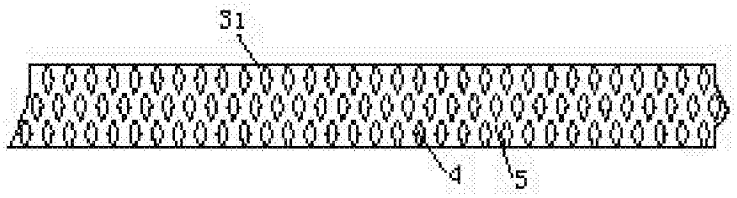


图3