



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105128309 A

(43) 申请公布日 2015. 12. 09

(21) 申请号 201510630304. 0

(22) 申请日 2015. 09. 29

(71) 申请人 浙江精诚模具机械有限公司

地址 318020 浙江省台州市黄岩区西城模具城

(72) 发明人 梁斌

(74) 专利代理机构 台州市中唯专利事务所(普通合伙) 33215

代理人 许玲爱

(51) Int. Cl.

B29C 47/14(2006. 01)

B29L 16/00(2006. 01)

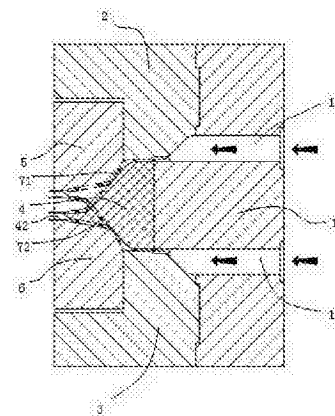
权利要求书1页 说明书2页 附图5页

(54) 发明名称

梯型中空阳光板的挤出模头

(57) 摘要

本发明公开了一种梯型中空阳光板的挤出模头,主要包括模体、上模唇、下模唇和模芯,模体上设有两个流体入料口;模体上方前侧设置着上模唇,上模唇的前方下侧设置着上模唇镶块,上模唇、上模唇镶块与模芯之间形成第一流道;模体前方下侧设置着下模唇,下模唇的前侧上方设置着下模唇镶块,下模唇镶块、下模唇与模芯之间形成第二流道;模芯的前端结构呈梯型的波浪结构,上模唇镶块、下模唇镶块与模芯的对应面也设置成梯型波浪结构;模芯的顶端上设有多个直导槽,且相邻直导槽之间的端面上设有高压出气孔。本发明设计的挤出模头,其生产出来的为梯形的中空波浪板,具有耗材少、成本低、分量轻、安装方便、密封性能强、产品强度高、透光性好的优点。



1. 一种梯型中空阳光板的挤出模头,其特征在于:主要包括模体、上模唇、下模唇和模芯,所述模体上设有两个流体入料口;模体上方前侧设置着所述上模唇,上模唇的前方下侧设置有上模唇镶块,上模唇和上模唇镶块结合而与位于模体前方中部的模芯之间形成第一流道,第一流道与模体上方的流体入料口导通;所述模体前方下侧设置着下模唇,下模唇的前侧上方设置有下模唇镶块,下模唇镶块与下模唇结合而与模芯之间形成第二流道,第二流道与模体下方的流体入料口导通;所述模芯的前端结构呈梯型的波浪结构,所述上模唇镶块、下模唇镶块与模芯的对应面也设置成梯型波浪结构;所述模芯的顶端上设置有多个连通第一流道和第二流道的直导槽,且相邻直导槽之间的端面上设置有高压出气孔。

2. 如权利要求 1 所述梯型中空阳光板的挤出模头,其特征在于:所述模芯波浪结构的两侧设置有大缺口而使第一流道和第二流道在该缺口部位合二为一。

3. 如权利要求 1 或 2 所述梯型中空阳光板的挤出模头,其特征在于:所述直导槽的底部为上部高下部低的斜面结构。

梯型中空阳光板的挤出模头

技术领域

[0001] 本发明涉及一种板材挤塑成型设备,具体是指一种梯型中空阳光板的挤出模头。

背景技术

[0002] 因受限于加工模具的限制,现有市场上常用的梯形阳光板都是实体结构,不仅耗材大、成本高、比重大,最主要的是板材性能不足,存在透光性差、强度一般、隔音效果差的缺陷。

发明内容

[0003] 针对上述缺陷,本发明的目的在于提供一种梯型中空阳光板的挤出模头,其生产出来的阳光板为梯形的中空波浪板,具有耗材少,成本低、分量轻、安装方便、密封性能强、产品强度高、透光性好的优点。

[0004] 为实现上述目,本发明通过如下技术方案:

一种梯型中空阳光板的挤出模头,其特征在于:主要包括模体、上模唇、下模唇和模芯,所述模体上设有两个流体入料口;模体上方前侧设置着所述上模唇,上模唇的前方下侧设置着上模唇镶块,上模唇和上模唇镶块结合而与位于模体前方中部的模芯之间形成第一流道,第一流道与模体上方的流体入料口导通;所述模体前方下侧设置着下模唇,下模唇的前侧上方设置着下模唇镶块,下模唇镶块与下模唇结合而与模芯之间形成第二流道,第二流道与模体下方的流体入料口导通;所述模芯的前端结构呈梯型的波浪结构,所述上模唇镶块、下模唇镶块与模芯的对应面也设置成梯型波浪结构;所述模芯的顶端上设置有多个连通第一流道和第二流道的直导槽,且相邻直导槽之间的端面上设置有高压出气孔。

[0005] 进一步的,上述模芯波浪结构的两侧设置有大缺口而使第一流道和第二流道在该缺口部位合二为一。

[0006] 进一步的,上述直导槽的底部为上部高下部低的斜面结构。

[0007] 在加工时,物料分别由模体的两个流体入料口进入,而后分别流经第一流道和第二流道由出口出来形成梯形波浪板的上下层结构,在此,当物料流经模芯的顶端面时,因直导槽的存在,第一流道和第二流道的物料就会进入直到槽中形成连接板材上下层的连接肋,并因相邻直导槽之间出气孔中高压气的喷出,在相邻连接肋之间形成中空腔结构。

[0008] 以上模头生产出来的阳光板为梯形的中空波浪板,具有耗材少,成本低、分量轻、产品强度高、透光性好的优点。

[0009] 此外,因第一流道和第二流道在模芯波浪结构两侧的大缺口部位合二为一,该结构可使加工出的板材两侧形成实体的搭扣,方便板和板之间的快速安装连接,能有效提升阳光板的安装强度和连接密封性。

附图说明

[0010] 图 1、为本发明的结构示意图;

图 2、为本发明的剖面图；

图 3、为本发明上下模唇、上下模唇镶块和模芯结构的立体分解示意图；

图 4、为本发明图 3 中 A 部的局部放大示意图；

图 5、为本发明生产成型后产品形状。

具体实施方式

[0011] 如图 1-4 所示，一种梯型中空阳光板的挤出模头，主要包括模体 1、上模唇 2、下模唇 3 和模芯 4。

[0012] 所述模体 1 上设有两个流体入料口 11、12，双流道的结构设计有利于提供充足的流体，从而实现生产的稳定性，确保生产高质量的产品。

[0013] 所示模体 1 上方前侧设置着所述上模唇 2，上模唇 2 的前方下侧设置有上模唇镶块 5，上模唇 2 和上模唇镶块 5 结合而与位于模体 1 前方中部的模芯 4 之间形成第一流道 71，第一流道 71 与模体 1 上方的流体入料口 11 导通。

[0014] 所述模体 1 前方下侧设置着下模唇 3，下模唇 3 的前侧上方设置着下模唇镶块 6，下模唇镶块 6 与下模唇 3 结合而与模芯 4 之间形成第二流道 72，第二流道 72 与模体 1 下方的流体入料口 12 导通。

[0015] 所述模芯 4 的前端结构呈梯型的波浪结构 41，所述上模唇镶块 5、下模唇镶块 6 与模芯 4 的对应面也分别设置成梯型波浪结构 51、61。

[0016] 所述模芯 4 的顶端上设置有多个连通第一流道 71 和第二流道 72 的直导槽 42，且相邻直导槽 42 之间的端面上设置有高压出气孔 43。在此，考虑到物料的挤出压力、流向等因素，以上的直导槽 42 的底部设置为上部高下部低的斜面结构，以保证第一流道 71 和第二流道 72 中的物料在出料口能顺利交汇连通。

[0017] 在加工时，物料分别由模体 1 的两个流体入料口 11、12 进入，而后分别流经第一流道 71 和第二流道 72 由出口出来形成梯形波浪板的上下层 91、92 结构，其结构如图 5。在此，当物料流经模芯 4 的顶端面时，因直导槽 42 的存在，第一流道 71 和第二流道 72 的物料就会进入直到槽 42 中形成连接板材上下层 91、92 的连接肋 93，并因相邻直导槽 42 之间出气孔 43 中高压气的喷出，在相邻连接肋 93 之间形成中空腔 94 结构。

[0018] 以上模头生产出来的阳光板为梯形的中空波浪板，其结构如图 5 所示，具有耗材少，成本低、分量轻、透光性好的优点。

[0019] 在此，以上模芯波浪结构 41 的两侧设置有大缺口 42 而使第一流道 71 和第二流道 72 在该缺口部位合二为一，该结构可使加工出的板材两侧形成实体的薄搭扣 95，非常方便板和板之间的快速安装连接，能有效提升阳光板的安装强度和连接密封性。

[0020] 以上所述，仅是本发明的较佳实施方式，并非对发明作任何形式上的限制，凡是依据本发明的技术原理对以上实施例所做的任何简单修改、等同变化或修饰，仍属于本发明技术方案的范围。

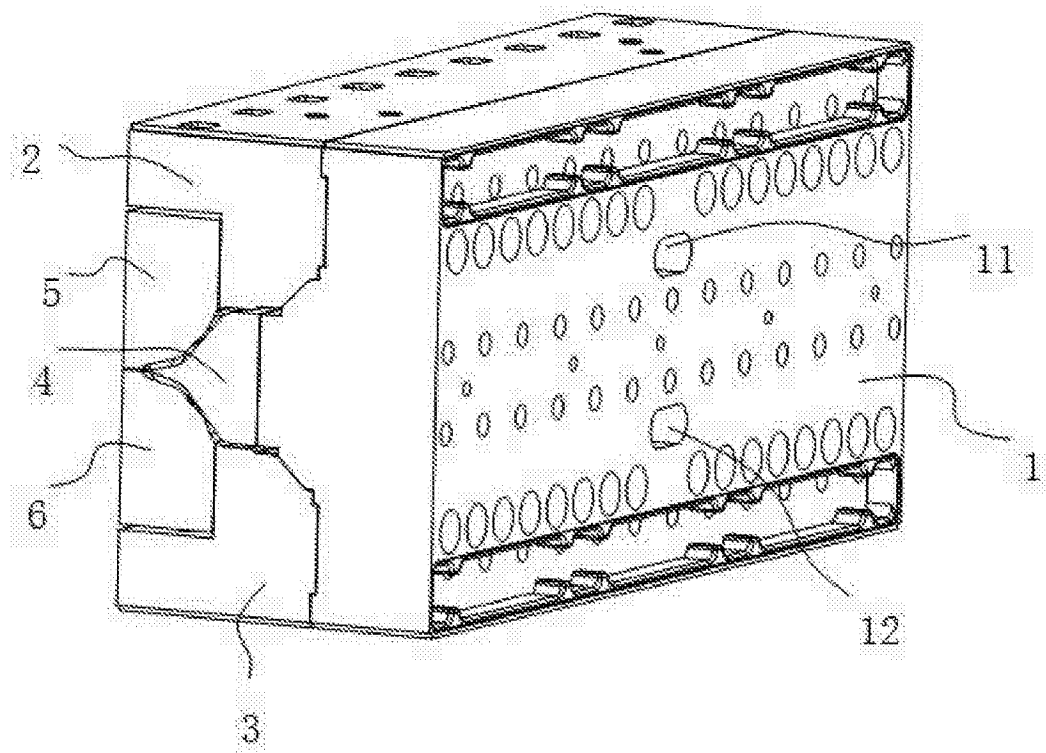


图 1

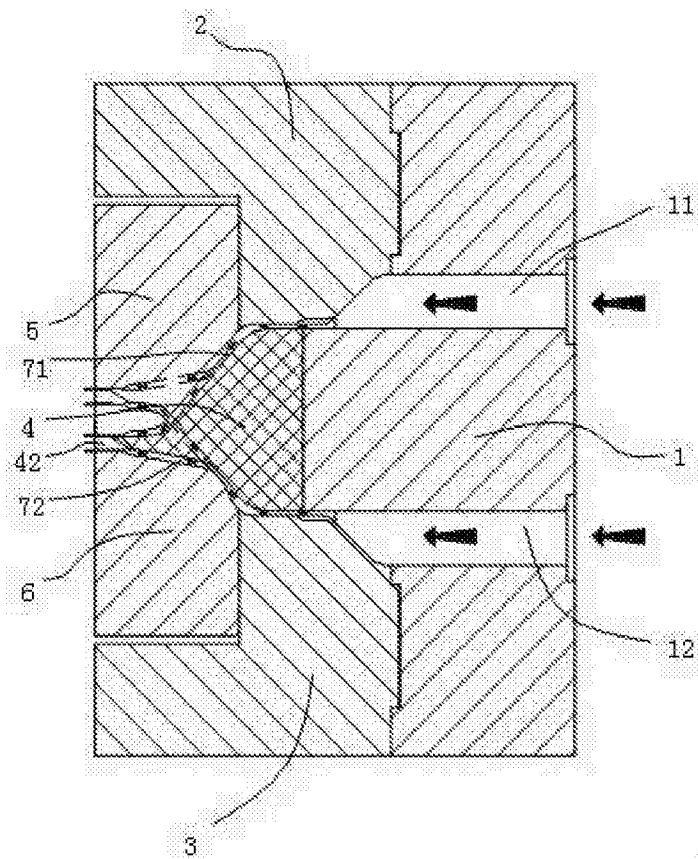


图 2

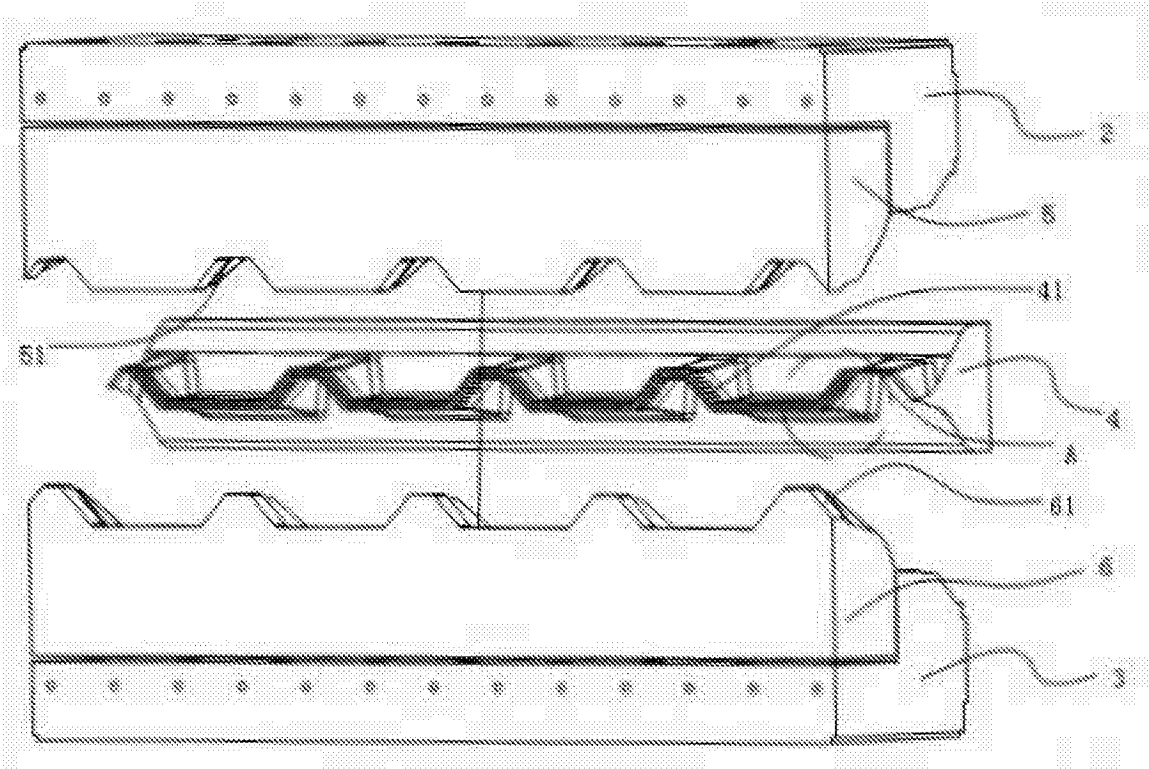


图 3

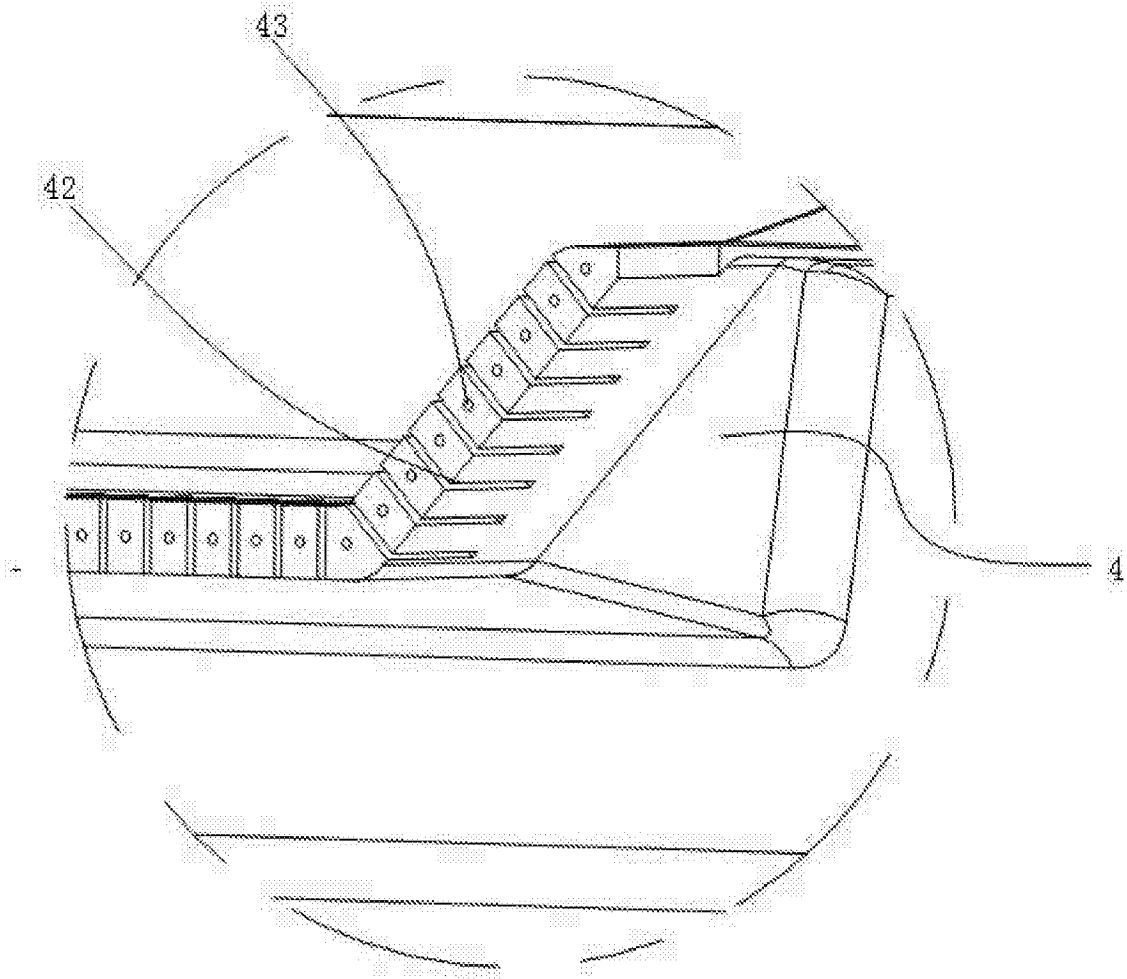


图 4

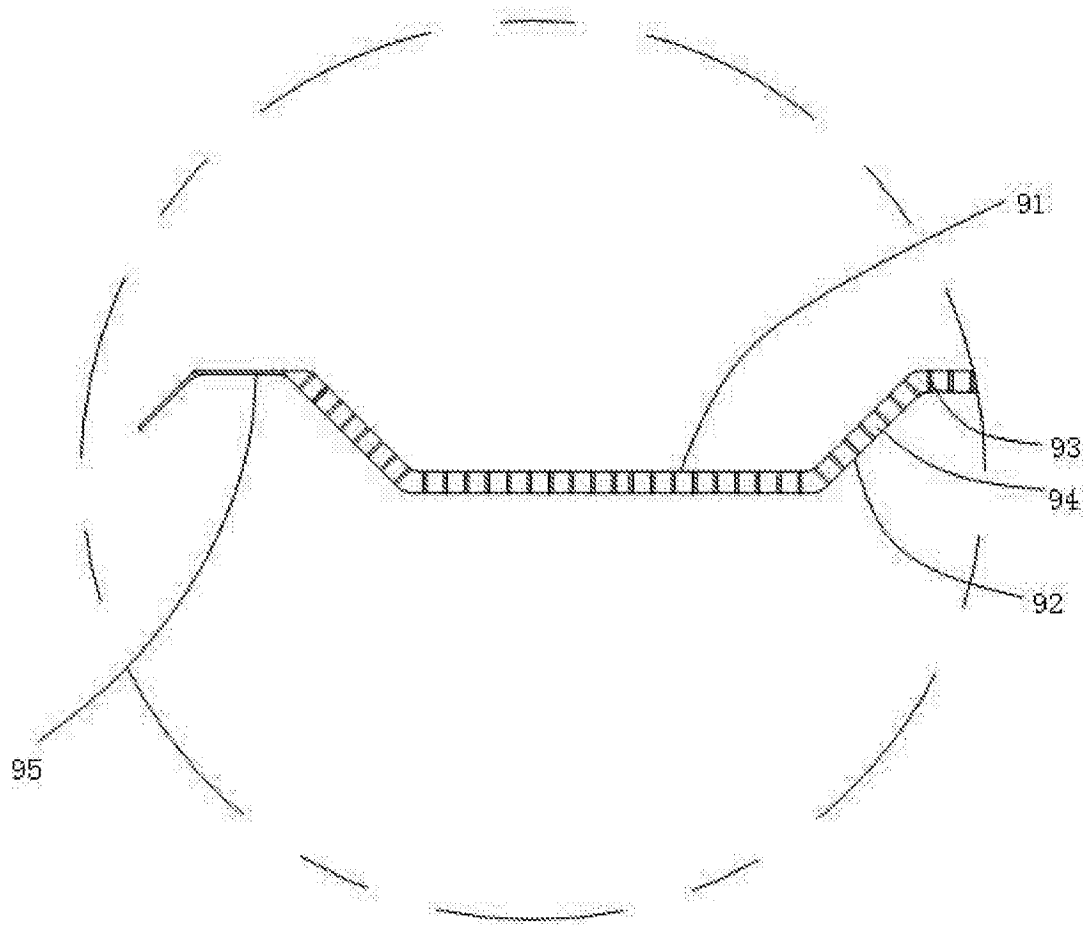


图 5