



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213440725 U

(45) 授权公告日 2021.06.15

(21) 申请号 202022351486.7

(22) 申请日 2020.10.21

(73) 专利权人 佛山市华川包装材料有限公司
地址 528000 广东省佛山市南海区狮山镇
工业园B区科宝北路(单层厂房)之六

(72) 发明人 莫伟

(51) Int. Cl.

B29C 43/24 (2006.01)

B29C 43/34 (2006.01)

B29C 43/52 (2006.01)

B29L 7/00 (2006.01)

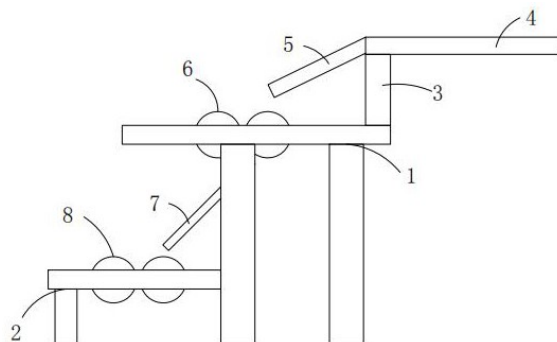
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种塑料薄膜生产用压延装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种塑料薄膜生产用压延装置,包括第一机架,所述第一机架上固定连接连接有连接柱,所述连接柱上固定连接连接有送料机,所述送料机的一端固定安装有送料板,所述送料板的内顶部固定安装有电热线圈,所述送料板的上端固定安装有固定板,所述固定板的内侧固定安装有电动滑台,所述电动滑台滑座上固定连接连接有刮板,所述固定板的上端固定安装有热风机,所述热风机的两侧分别连通有两组第一风管,所述第一风管的一端连通有第二风管,本实用新型使物料相对均匀的分布在送料板上,便于后续的压延辊对其进行压延,提高压延效果,弥补物料在输送过程中散失的热量,进一步提高了压延的效果,提升了塑料薄膜的质量。



1. 一种塑料薄膜生产用压延装置,包括第一机架(1),其特征在于:所述第一机架(1)上固定连接连接有连接柱(3),所述连接柱(3)上固定连接连接有送料机(4),所述送料机(4)的一端固定安装有送料板(5),所述送料板(5)的内顶部固定安装有电热线圈(16),所述送料板(5)的上端固定安装有固定板(12),所述固定板(12)的内侧固定安装有电动滑台(13),所述电动滑台(13)滑座上固定连接连接有刮板(14),所述固定板(12)的上端固定安装有热风机(15),所述热风机(15)的两侧分别连通有两组第一风管(17),所述第一风管(17)的一端连通有第二风管(18),所述第二风管(18)固定安装于固定板(12)的侧壁,所述第二风管(18)上连通有出风口(19),所述第一机架(1)的内部转动安装有压延辊(6),所述第一机架(1)的外侧固定安装有第一电机(9),所述第一电机(9)输出轴一端贯穿第一机架(1)通过联轴器固定连接于压延辊(6)的一端,所述第一机架(1)的一侧固定连接连接有第二机架(2),所述第二机架(2)的内部转动安装有冷却辊(8),所述第二机架(2)的一侧固定安装有第二电机(10),所述第二电机(10)输出轴一端贯穿第二机架(2)通过联轴器固定连接于冷却辊(8)的一端,所述压延辊(6)和冷却辊(8)之间设置有导向板(7),所述导向板(7)固定安装于第一机架(1)内。

2. 根据权利要求1所述的一种塑料薄膜生产用压延装置,其特征在于:所述送料板(5)呈倾斜设置,且送料板(5)的一端位于压延辊(6)的上端。

3. 根据权利要求1所述的一种塑料薄膜生产用压延装置,其特征在于:所述导向板(7)呈倾斜设置,且所述导向板(7)的两端分别位于压延辊(6)的下端和冷却辊(8)的上端。

4. 根据权利要求1所述的一种塑料薄膜生产用压延装置,其特征在于:所述固定板(12)设置为U形板,且所述固定板(12)的两端分别固定连接于送料板(5)的两侧。

5. 根据权利要求1所述的一种塑料薄膜生产用压延装置,其特征在于:所述刮板(14)呈倾斜设置,所述出风口(19)呈倾斜设置。

6. 根据权利要求1所述的一种塑料薄膜生产用压延装置,其特征在于:所述第一机架(1)和第二机架(2)的一侧均固定安装有电机架(11),所述第一电机(9)和第二电机(10)均固定安装于电机架(11)的内部。

一种塑料薄膜生产用压延装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及塑料薄膜生产设备技术领域,具体为一种塑料薄膜生产用压延装置。

背景技术

[0002] 在上世纪以前,由于生产技术的落后,我们生产不出更加方便存放和打包的物品,多用荷叶或是油纸对商品进行打包,成本相对较高,而且不方便,知道上世纪塑料薄膜的产生,给我们生活带来了极大的方便,塑料薄膜是用聚氯乙烯、聚乙烯、聚丙烯、聚苯乙烯以及其他树脂制成的薄膜,用于包装,以及用作覆膜层,塑料包装及塑料包装产品在市场上所占的份额越来越大,特别是复合塑料软包装,已经广泛地应用于食品、医药、化工等领域。

[0003] 塑料薄膜的生产是一道相对复杂的流程,压延过程是其中较重要的一道工序,现有技术中薄膜乳化料在上料的过程中其温度会有少许的下降,但也会对压延过程产生影响,而且乳化料在压延前一般都会堆积在一起,降低了压延效果和塑料薄膜的质量,因此我们需要提出一种塑料薄膜生产用压延装置。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种塑料薄膜生产用压延装置,使物料相对均匀的分布在送料板上,便于后续的压延辊对其进行压延,提高压延效果,弥补物料在输送过程中散失的热量,进一步提高了压延的效果,提升了塑料薄膜的质量,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种塑料薄膜生产用压延装置,包括第一机架,所述第一机架上固定连接有连接柱,所述连接柱上固定连接有送料机,所述送料机的一端固定安装有送料板,所述送料板的内顶部固定安装有电热线圈,所述送料板的上端固定安装有固定板,所述固定板的内侧固定安装有电动滑台,所述电动滑台滑座上固定连接有刮板,所述固定板的上端固定安装有热风机,所述热风机的两侧分别连通有两组第一风管,所述第一风管的一端连通有第二风管,所述第二风管固定安装于固定板的侧壁,所述第二风管上连通有出风口,所述第一机架的内部转动安装有压延辊,所述第一机架的外侧固定安装有第一电机,所述第一电机输出轴一端贯穿第一机架通过联轴器固定连接于压延辊的一端,所述第一机架的一侧固定连接有第二机架,所述第二机架的内部转动安装有冷却辊,所述第二机架的一侧固定安装有第二电机,所述第二电机输出轴一端贯穿第二机架通过联轴器固定连接于冷却辊的一端,所述压延辊和冷却辊之间设置有导向板,所述导向板固定安装于第一机架内。

[0006] 优选的,所述送料板呈倾斜设置,且送料板的一端位于压延辊的上端。

[0007] 优选的,所述导向板呈倾斜设置,且所述导向板的两端分别位于压延辊的下端和冷却辊的上端。

[0008] 优选的,所述固定板设置为U形板,且所述固定板的两端分别固定连接于送料板的

两侧。

[0009] 优选的,所述刮板呈倾斜设置,所述出风口呈倾斜设置。

[0010] 优选的,所述第一机架和第二机架的一侧均固定安装有电机架,所述第一电机和第二电机均固定安装于电机架的内部。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0012] 1.通过电动滑台和刮板的设计,固定板的内侧固定安装有电动滑台,电动滑台滑座上固定安装有刮板,且刮板呈倾斜设置,物料输送至送料板上,电动滑台带动刮板在物料上左右移动,对物料进行刮平,本实用新型使物料相对均匀的分布在送料板上,便于后续的压延辊对其进行压延,提高压延效果;

[0013] 2.通过电热线圈、热风机和出风口的设计,送料板的内顶部固定安装有电热线圈,热风机通过第一风管和第二风管连通有出风口,电热线圈对其进行加热,热风从热风机中被送出,并由第一风管和第二风管输送至出风口,由于出风口呈倾斜设置,使热风吹响物料,本实用新型弥补物料在输送过程中散失的热量,进一步提高了压延的效果,提升了塑料薄膜的质量。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型的侧视结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型主视的结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型送料板和电热线圈的结构示意图;

[0017] 图4为本实用新型电动滑台、刮板、热风机和出风口的结构示意图。

[0018] 图中:1、第一机架;2、第二机架;3、连接柱;4、送料机;5、送料板;6、压延辊;7、导向板;8、冷却辊;9、第一电机;10、第二电机;11、电机架;12、固定板;13、电动滑台;14、刮板;15、热风机;16、电热线圈;17、第一风管;18、第二风管;19、出风口。

具体实施方式

[0019] 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。

[0020] 请参阅图1-4,本实用新型提供一种技术方案:一种塑料薄膜生产用压延装置,包括第一机架1,第一机架1上固定连接连接有连接柱3,支撑送料机4,连接柱3上固定连接连接有送料机4,送料机4的一端固定安装有送料板5,送料板5呈倾斜设置,便于塑料乳化料进入压延辊6,送料板5的内顶部固定安装有电热线圈16,电热线圈呈S形分布,相对均匀的对送料板5上的物料进行加热,送料板5的上端固定安装有固定板12,固定板12设置为U形板,且固定板12的两端分别固定连接于送料板5的两侧;

[0021] 固定板12的内侧固定安装有电动滑台13,电动滑台13滑座上固定连接连接有刮板14,电动滑台13带动刮板14左右移动,刮板14呈倾斜设置,便于将送料板5上的物料刮平,固定板12的上端固定安装有热风机15,热风机15设置为双出口热风机,热风机15的两侧分别连通有两组第一风管17,第一风管17的一端连通有第二风管18,第一风管17和第二风管18均

具有耐高温的特性,第二风管18固定安装于固定板12的侧壁,且位于送料板5的上方,防止阻碍送料,第二风管18上连通有出风口19,出风口19至少设置有两组,出风口19呈倾斜设置,出风口19吹出的热风流向送料板5上的塑料乳化料;

[0022] 第一机架1的内部转动安装有压延辊6,送料板5的一端位于压延辊6的上端,便于对物料进行压延,第一机架1的外侧固定安装有第一电机9,第一电机9输出轴一端贯穿第一机架1通过联轴器固定连接于压延辊6的一端,第一电机9带动压延辊6转动,第一机架1的一侧固定连接有第二机架2,第二机架2的内部转动安装有冷却辊8,第二机架2的一侧固定安装有第二电机10,第二电机10输出轴一端贯穿第二机架2通过联轴器固定连接于冷却辊8的一端,第二电机10带动冷却辊8转动;

[0023] 第一机架1和第二机架2的一侧均固定安装有电机架11,第一电机9和第二电机10均固定安装于电机架11的内部,使第一电机9和第二电机10的运行更加稳定,压延辊6和冷却辊8之间设置有导向板7,导向板7呈倾斜设置,便于输送薄膜,且导向板7的两端分别位于压延辊6的下端和冷却辊8的上端,压延后的薄膜落在导向板7上,并从导向板7上滑落至冷却辊8,导向板7固定安装于第一机架1内。

[0024] 工作原理:在使用本装置时,使电热线圈16将升温至需要的温度,启动电动滑台13和热风机15,物料输送至送料板5上,电动滑台13带动刮板14在物料上左右移动,对物料进行刮平,使其相对均匀的分布在送料板5上,便于后续的压延辊6对其进行压延,提高压延效果,电热线圈16对其进行加热,热风从热风机15中被送出,并由第一风管17和第二风管18输送至出风口19,由于出风口19呈倾斜设置,使热风吹响物料,弥补物料在输送过程中散失的热量;

[0025] 升温后的物料进入压延辊6,第一电机9带动压延辊6转动,压延辊6对物料进行压延,使其成型,压延后的薄膜落在导向板7上,并滑落至冷却辊8,第二电机10带动冷却辊8转动,并对薄膜进行降温。

[0026] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

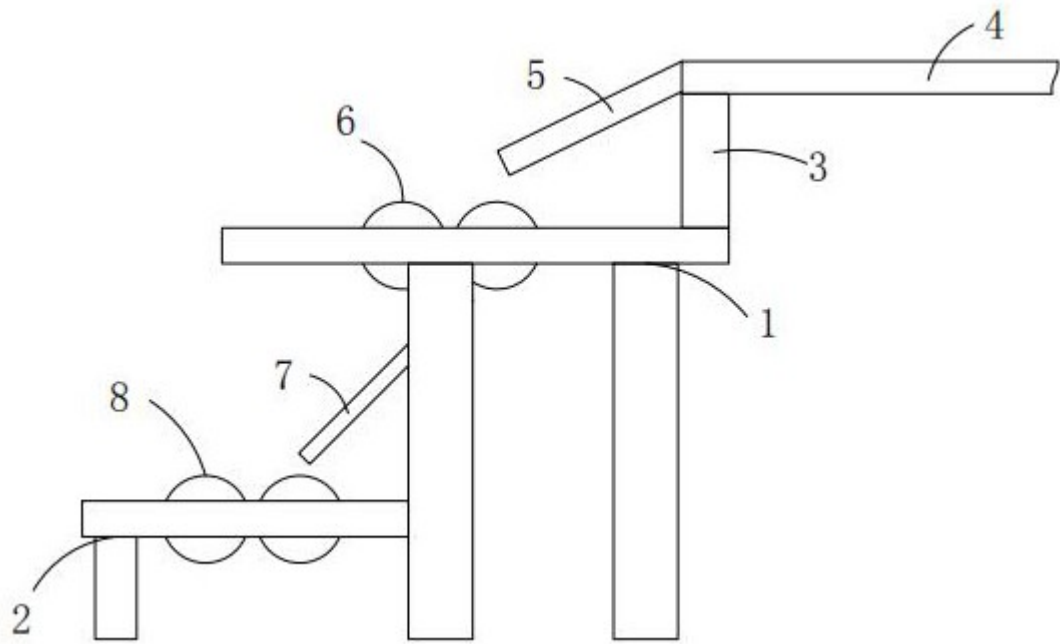


图1

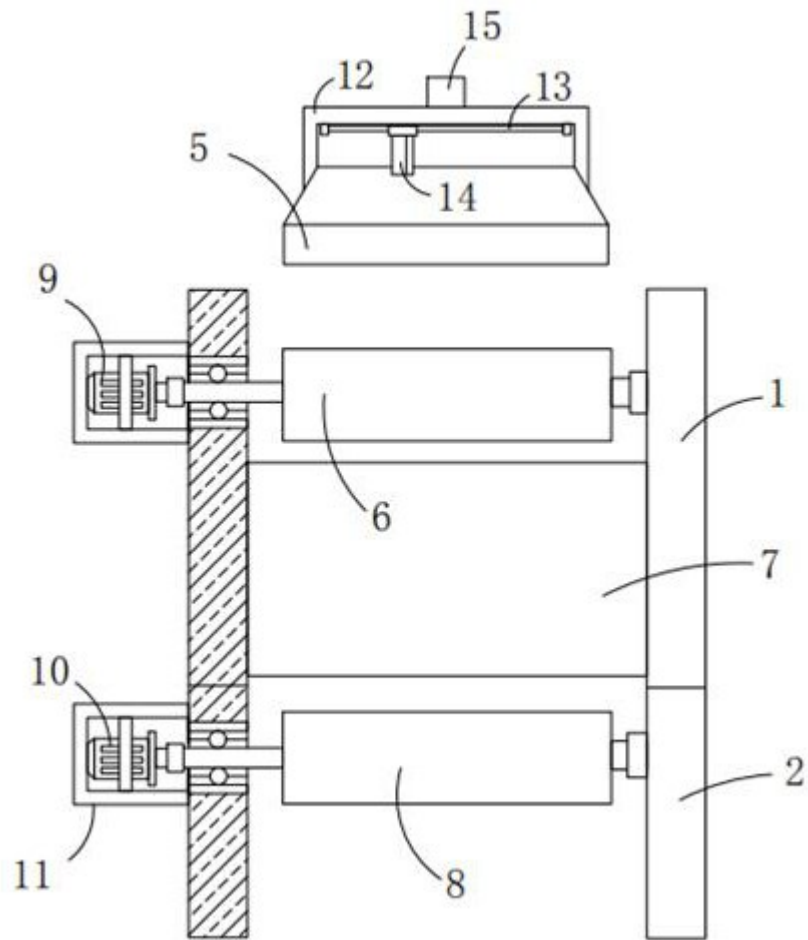


图2

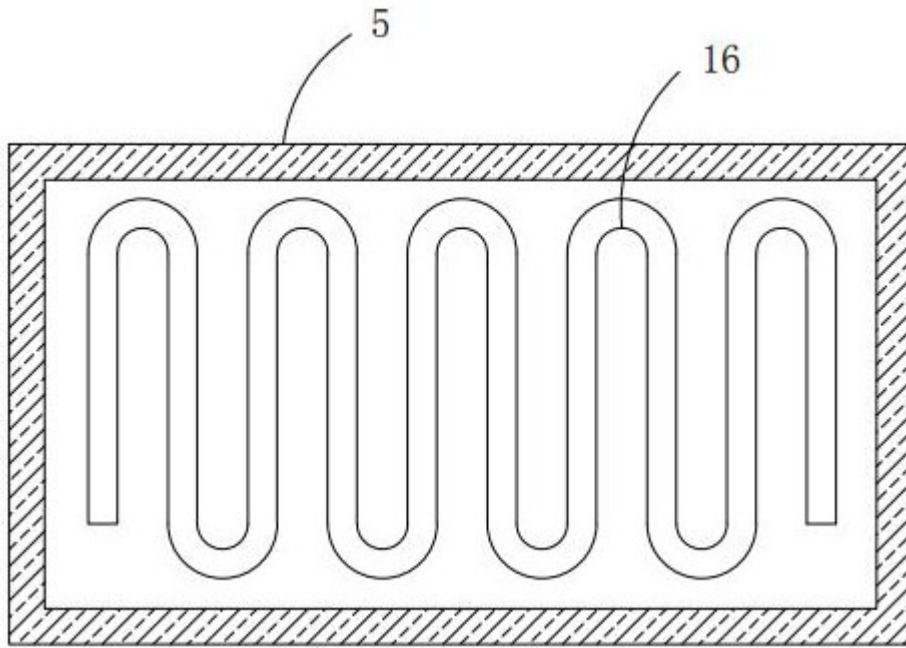


图3

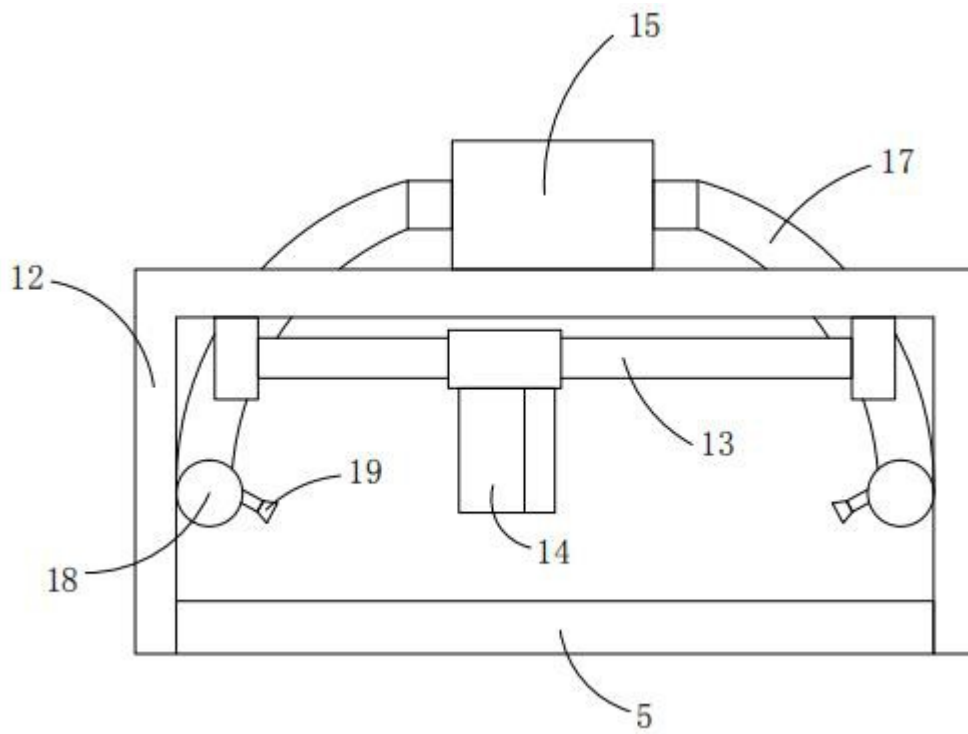


图4