(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 212072941 U
(45)授权公告日 2020.12.04

(21)申请号 201922461699.2

(22)申请日 2019.12.31

(73)专利权人 上海网讯新材料科技股份有限公司
地址 201100 上海市闵行区瓶安路1299号

(72)发明人 付瑞英 丁平 徐庆 陆雪萍 张曹宝

(74)专利代理机构 上海浙晟知识产权代理事务所(普通合伙) 31345
代理人 杨小双

(51)Int.Cl.
B29C 55/28(2006.01)
B29C 35/16(2006.01)

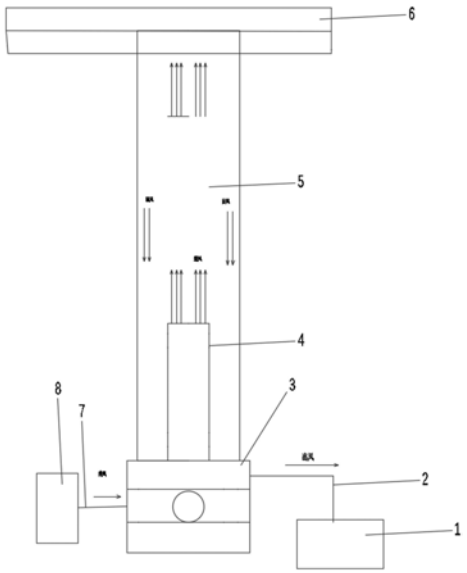
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种吹膜内冷循环装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种吹膜内冷循环装置，包括吹风装置，吹风装置连接或连通至控风器；控风器的一端安装有内冷出风管；控风器的一边侧设置有鼓风机，鼓风机通过进风管与控风器相连接或连通；内冷出风管的外缘侧分布有膜泡；膜泡的远端设置有上旋牵引夹辊；吹风装置通过回风管道连接至控风器。本实用新型通过使得膜泡内空气循环，产生合理的空气循环通道，使得膜泡头部进入夹辊时，内冷出风管的吹风令膜泡能够充分冷却，在成膜时，膜面不会发粘，通过牵引夹辊不会产生局部折纹，保证了吹膜的质量，由于膜泡头部的冷却充分，也大大提高了吹膜的效率；达到膜泡逐渐冷却、改善膜面发粘引起的局部折纹，提高了生产效率。



CN 212072941 U

1.一种吹膜内冷循环装置,其特征在于,包括吹风装置(1),其中,

所述吹风装置(1)连接或连通至控风器(3);

所述控风器(3)的一端安装有内冷出风管(4);

所述控风器(3)的一边侧设置有鼓风机(8),其中,

所述鼓风机(8)通过进风管(7)与所述控风器(3)相连接或连通。

2.根据权利要求1所述的一种吹膜内冷循环装置,其特征在于,所述内冷出风管(4)的外缘侧分布有膜泡(5)。

3.根据权利要求2所述的一种吹膜内冷循环装置,其特征在于,所述膜泡(5)的远端设置有上旋牵引夹辊(6)。

4.根据权利要求1所述的一种吹膜内冷循环装置,其特征在于,所述吹风装置(1)通过回风管道(2)连接至控风器(3)。

一种吹膜内冷循环装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种吹膜内冷装置，特别涉及一种吹膜内冷循环装置。

背景技术

[0002] 吹膜是一种塑料加工方法，是指将塑料粒子加热融化再吹成薄膜的一种塑料加工工艺，通常采用将聚合物挤出成型管状膜坯，在较好的熔体流动状态下通过高压空气将管膜吹胀到所要求的厚度，经冷却定型后成为薄膜。

[0003] 现有的吹膜膜泡内冷装置，进入膜泡的空气在膜泡不能产生气流循环，热量集中在膜泡的头部，散热效率低，膜泡冷却不均匀，在膜泡形成薄膜时，容易引起折纹。而且膜面不均匀，质量不稳定，而且降低了生产效率。

实用新型内容

[0004] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有技术的缺陷，提供一种吹膜内冷循环装置。

[0005] 为了解决上述技术问题，本实用新型提供了如下的技术方案：

[0006] 本实用新型一种吹膜内冷循环装置，包括吹风装置，其中，

[0007] 所述吹风装置连接或连通至控风器；

[0008] 所述控风器的一端安装有内冷出风管；

[0009] 所述控风器的一边侧设置有鼓风机，其中，

[0010] 所述鼓风机通过进风管与所述控风器相连接或连通。

[0011] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述内冷出风管的外缘侧分布有膜泡。

[0012] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述膜泡的远端设置有上旋牵引夹辊。

[0013] 作为本实用新型的一种优选技术方案，所述吹风装置通过回风管道连接至控风器。

[0014] 本实用新型所达到的有益效果是：本实用新型通过使得膜泡内空气循环，产生合理的空气循环通道，使得膜泡头部进入夹辊时，内冷出风管的吹风令膜泡能够充分冷却，在成膜时，膜面不会发粘，通过牵引夹辊不会产生局部折纹，保证了吹膜的质量，由于膜泡头部的冷却充分，也大大提高了吹膜的效率；解决吹膜时膜泡冷却的技术难点，以达到膜泡逐渐冷却、改善膜面发粘引起的局部折纹，提高了生产效率。

附图说明

[0015] 附图用来提供对本实用新型的进一步理解，并且构成说明书的一部分，与本实用新型的实施例一起用于解释本实用新型，并不构成对本实用新型的限制。在附图中：

[0016] 图1是本实用新型的结构示意图；

[0017] 图中：1、吹风装置；2、回风管道；3、控风器；4、内冷出风管；5、膜泡；6、上旋牵引夹辊；7、进风管；8、鼓风机。

具体实施方式

[0018] 以下结合附图对本实用新型的优选实施例进行说明，应当理解，此处所描述的优选实施例仅用于说明和解释本实用新型，并不用于限定本实用新型。

[0019] 实施例

[0020] 如图1所示，本实用新型提供一种吹膜内冷循环装置，包括吹风装置1，其中，吹风装置1连接或连通至控风器3，吹风装置1通过回风管道2连接至控风器3，可以给控风器3 提供风量；

[0021] 控风器3的一端安装有内冷出风管4，冷出风管4的吹风令膜泡能够充分冷却，在成膜时，膜面不会发粘，通过牵引夹辊不会产生局部折纹，保证了吹膜的质量，由于膜泡头部的冷却充分，也大大提高了吹膜的效率；

[0022] 控风器3的一边侧设置有鼓风机8，其中，鼓风机8通过进风管7与控风器3相连接或连通，可以给控风器3提供风量。

[0023] 进一步的，内冷出风管4的外缘侧分布有膜泡5，膜泡5的远端设置有上旋牵引夹辊6，膜泡5头部进入夹辊(上旋牵引夹辊6)时，内冷出风管4的吹风令膜泡能够充分冷却，在成膜时，膜面不会发粘，通过牵引夹辊不会产生局部折纹，保证了吹膜的质量，由于膜泡头部的冷却充分，也大大提高了吹膜的效率。

[0024] 具体的，通过使得膜泡内空气循环，产生合理的空气循环通道，使得膜泡头部进入夹辊时，内冷出风管4的吹风令膜泡能够充分冷却，在成膜时，膜面不会发粘，通过牵引夹辊不会产生局部折纹，保证了吹膜的质量，由于膜泡头部的冷却充分，也大大提高了吹膜的效率。

[0025] 本实用新型通过使得膜泡内空气循环，产生合理的空气循环通道，使得膜泡头部进入夹辊时，内冷出风管4的吹风令膜泡能够充分冷却，在成膜时，膜面不会发粘，通过牵引夹辊不会产生局部折纹，保证了吹膜的质量，由于膜泡头部的冷却充分，也大大提高了吹膜的效率；解决吹膜时膜泡冷却的技术难点，以达到膜泡逐渐冷却、改善膜面发粘引起的局部折纹，提高了生产效率。

[0026] 最后应说明的是：以上所述仅为本实用新型的优选实施例而已，并不用于限制本实用新型，尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换。凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

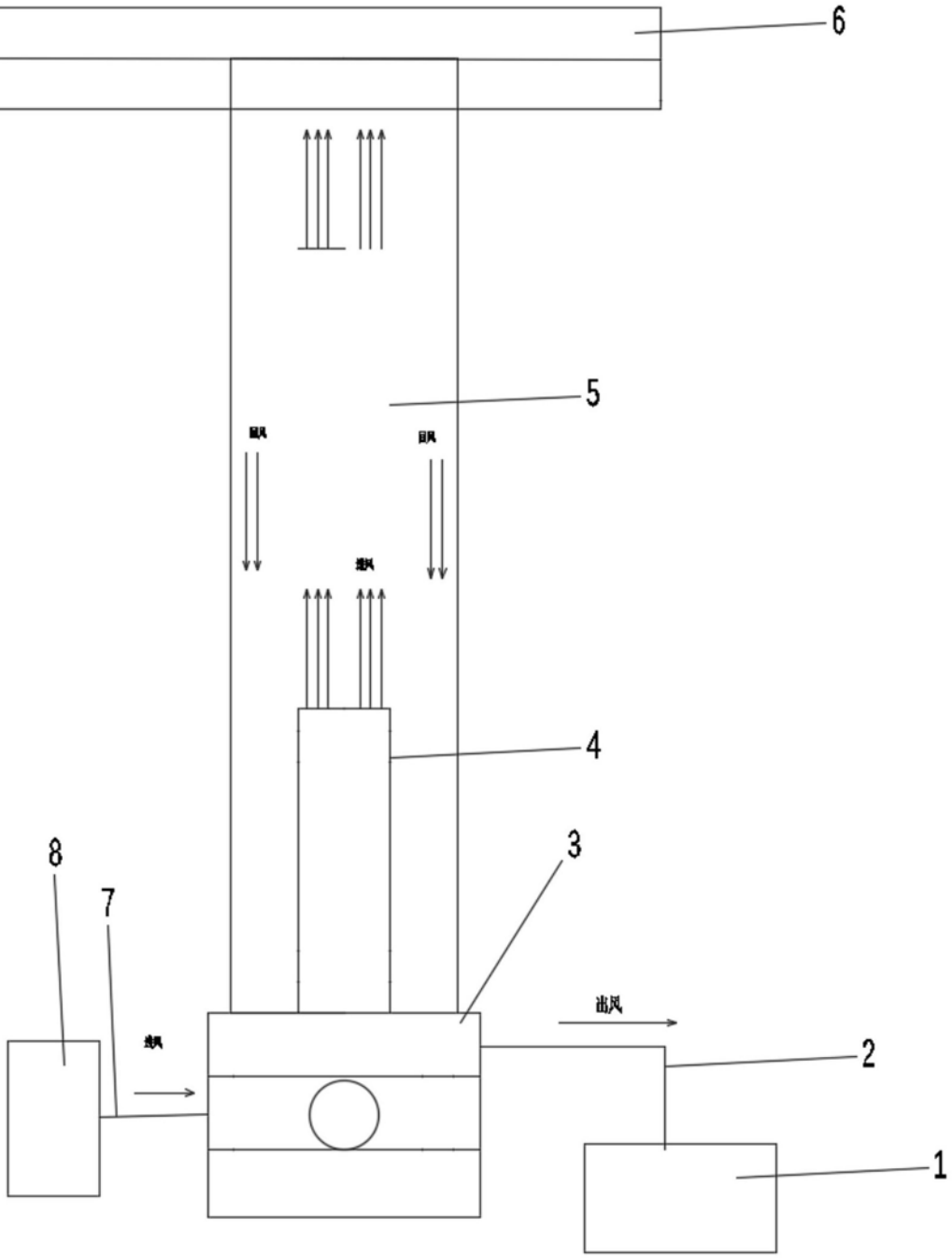


图1