



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201685453 U

(45) 授权公告日 2010.12.29

(21) 申请号 201020130394. X

(22) 申请日 2010.03.12

(73) 专利权人 大连吉润高新技术机械有限公司
地址 116101 辽宁省大连市金州区石河街道
南台小区

(72) 发明人 高永明

(74) 专利代理机构 大连科技专利代理有限责任
公司 21119

代理人 陈学礼

(51) Int. Cl.

B29C 55/28(2006.01)

B29C 47/20(2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

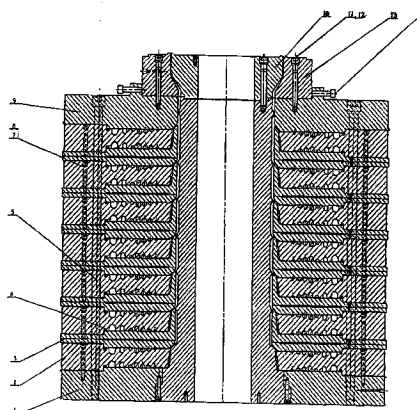
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

七层共挤高阻隔薄膜吹塑机机头

(57) 摘要

本实用新型七层共挤高阻隔薄膜吹塑机机头,包括有芯模、流道盘、连接盘、顶盘、内口模、外口模及螺钉和铜棒组成。平面叠加机头采用了碟形片设计,使叠加层达到7层,并且每层都按设计布满了U型流道,一分二,二分四,四分八,八合四结构使物料的加热更充分,而计算机集中控制检测系统,自动调节温度,使物料不至于因机头的温度过高而流化,有效的改善了物料流动性能,侧面进料,使物料在机头内均匀分布,受热均匀,使挤出的膜制品密度一致,机头内流道拐点少,没有死角。



1. 一种共挤高阻隔薄膜吹塑机机头,包括有芯模(1)、流道盘(2)、连接盘(3)、顶盘(9)、内口模(10)、外口模(13)及螺钉(5)、(7)、(8)、(11)、(12)、(14)和铜棒(4)组成,其特征在于:流道盘(2)、连接盘(3)及顶盘(9)呈叠加状套于芯模(1)上,其中流道盘(2)和连接盘(3)每部分为7份,顶盘(9)为1份,并用螺钉(7)、(8)将其串联栓紧。

2. 按照权利要求1所述的七层共挤高阻隔薄膜吹塑机机头,其特征在于:所述机头流道盘(2)内部流道分布在同一平面内,其结构为 2^n 型结构。

3. 按照权利要求1所述的七层共挤高阻隔薄膜吹塑机机头,其特征在于:所述流道盘(2)及连接盘(3)之间有隔温层。

4. 按照权利要求2所述的七层共挤高阻隔薄膜吹塑机机头,其特征在于:所述结构为 2^n 型结构是为一分二、二分四、四分八结构。

七层共挤高阻隔薄膜吹塑机机头

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种制作多层薄膜的挤出吹塑机机头,是一种使用双螺旋平面七层共挤叠加式吹膜机机头。

背景技术

[0002] 随着社会的发展与进步,人们生活质量得到不断改善,对各种塑料包装薄膜性能的要求也越来越高。以往的三层、五层共挤吹塑机组的机头还停留在斜流道式机头,缺点在于:机头出料有死角,没有熔体压力传感器,造成堵塞,难于清理;出料的均匀度差,薄厚不均;机头的压缩密度低,生产出的产品抗拉伸强度和断裂伸长率低;产品塑化性差,有云雾、条纹、水纹现象;产量低,风冷系统制冷速度慢,膜泡冷却慢。

实用新型内容

[0003] 本实用新型针对上述问题,提供了一种七层共挤高阻隔薄膜吹塑机机头,其目的在于,主要针对现有技术提供一种能生产出强度高,层数多,均匀度好的七层共挤薄膜的吹塑机机头。

[0004] 本实用新型为解决上述技术问题所采用的技术方案为:提供一种七层共挤高阻隔薄膜吹塑机机头。该机头,包括有芯模 1、流道盘 2、连接盘 3、顶盘 9、内口模 10、外口模 13 及螺钉 5、7、8、11、12、14 和铜棒 4 组成,流道盘 2、连接盘 3 及顶盘 9 呈叠加状套于芯模 1 上,其中流道盘 2 和连接盘 3 每部分为 7 份,顶盘 9 为 1 份,并用螺钉 7、8 将其串联栓紧。

[0005] 根据本实用新型所述的七层共挤高阻隔薄膜吹塑机机头一优选技术方案:所述机头流道盘 2 内部流道分布在同一平面内,其结构为 2ⁿ 型结构,即一分二、二分四、四分八结构。

[0006] 根据本实用新型所述的七层共挤高阻隔薄膜吹塑机机头一优选技术方案:所述流道盘 2 及连接盘 3 之间有隔温层。

[0007] 本实用新型有益效果在于:不同于以往三层、五层共挤吹塑机组斜流道式机头,而是复合双螺旋平面叠加机头;机头拐点少,没有死角,U 型管道遍布于流道盘 2,2ⁿ 型结构有助于致使出料均匀度好,光洁度好,薄厚均匀;机头压缩密度高,生产出的产品抗拉伸强度和断裂伸长率高;由于每一层均可以单独控温,使原料更好的塑化,不至于通过热传导而使邻近两层的温度一致;塑化性良好,残次品大幅度减少。

附图说明

[0008] 图 1 是本发明七层共挤高阻隔薄膜吹塑机机头的结构图。

[0009] 1- 芯模 2- 流道盘

[0010] 3- 连接盘 4- 铜棒

[0011] 5- 螺钉 7- 螺钉

[0012] 8- 螺钉 9- 顶盘

- [0013] 10- 内口模 11- 螺钉
[0014] 12- 螺钉 13- 外口模
[0015] 14- 螺钉
[0016] 图 2 是本实用新型流道盘内 U 型管的分布图
[0017] 1- 进料口
[0018] 2- 出料口

具体实施方式

[0019] 利用本实用新型的工作过程：热塑性物料经料斗通过挤出机的粉碎，加热至熔融状态，进入本实用新型机头内，通过每层一个进料口（共七层），经双螺旋平面叠加式机头内，流道盘 2 的 2^o 型结构流道，以七层复合流体状的形式挤出，通过机头上端安置的内口模 10 及外口模 13 调整制品薄厚度，以风环冷却，形成薄膜。

[0020] 以上所述，仅为本实用新型较佳的具体实施方式，但本实用新型的保护范围并不局限于此，任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型披露的技术范围内，根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变，都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

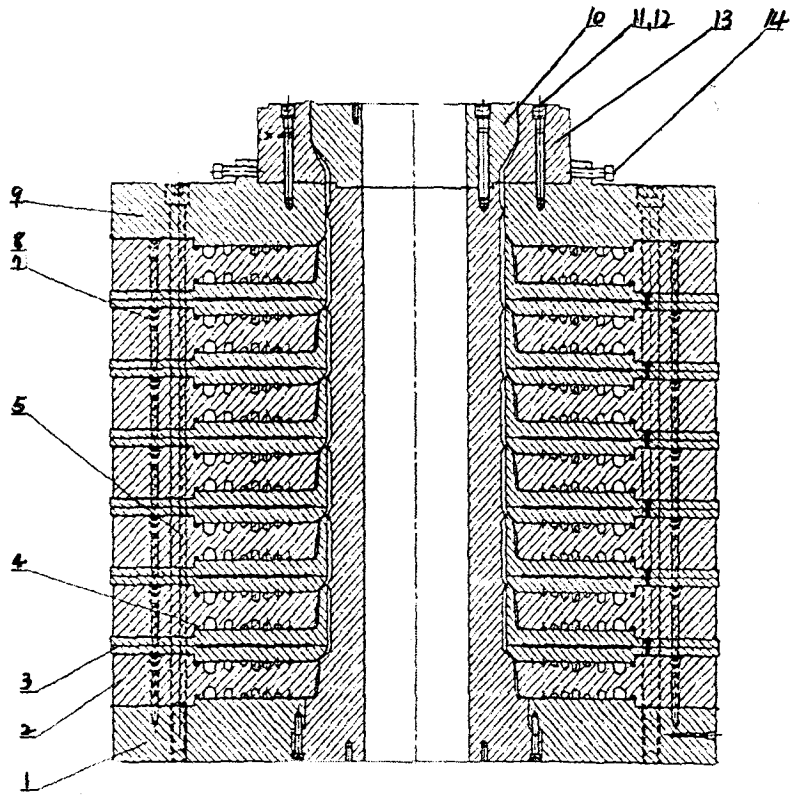


图 1

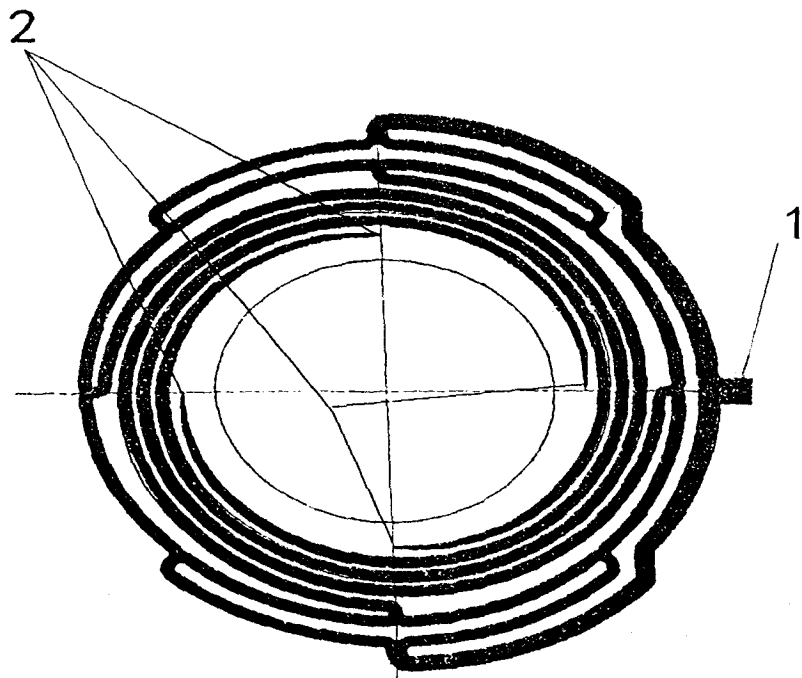


图 2