



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208263378 U

(45)授权公告日 2018.12.21

(21)申请号 201820140697.6

(22)申请日 2018.01.25

(73)专利权人 中山昇莱斯打印耗材有限公司
地址 528400 广东省中山市坦洲镇龙塘二路7号A幢

(72)发明人 王云桃

(74)专利代理机构 中山市高端专利代理事务所
(特殊普通合伙) 44346

代理人 袁媛

(51) Int. Cl.

B29C 47/08(2006.01)

B29L 23/00(2006.01)

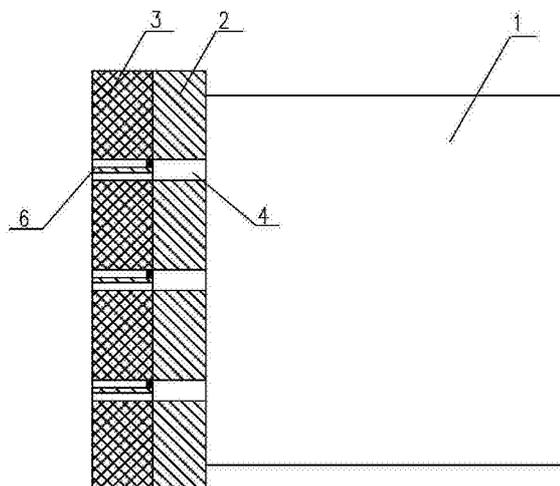
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种橡胶管挤出装置

(57)摘要

本实用新型涉及橡胶机械技术领域,提供一种橡胶管挤出装置。为了解决现有的现有的橡胶管挤出机为单个挤出通孔,同一时间内只能生产加工一根胶管,生产效率低下的缺陷,采用的技术方案是:包括依次顺序连接的搅拌装置、进料盘、出料盘,所述进料盘和所述出料盘上分别设置多个通孔,所述通孔一一对应设置,所述出料盘上的每个通孔配置有一个胶管挤出模具。采用以上技术方案,可以提高橡胶管挤出装置的生产效率。



1. 一种橡胶管挤出装置,包括依次顺序连接的搅拌装置(1)、进料盘(2)、出料盘(3),其特征在于:所述进料盘(2)和所述出料盘(3)上分别设置有多个通孔(4),所述通孔(4)一一对应设置,所述出料盘(3)上的每个通孔配置有一个胶管挤出模具(5),所述胶管挤出模具(5)内设有同心的模芯(6),还包括带螺纹孔的连接盘(7),所述连接盘(7)设置在所述胶管挤出模具(5)的进料端,所述连接盘(7)上设有与所述胶管挤出模具(5)连接的连接柱(8),所述模芯(6)与连接盘(7)通过螺纹连接并延伸至所述胶管挤出模具(5)的出料端。

2. 根据权利要求1所述的橡胶管挤出装置,其特征在于:所述进料盘(2)面向搅拌装置(1)的端面上设有将胶料分流到所述通孔内的分料凹槽。

3. 根据权利要求1所述的橡胶管挤出装置,其特征在于:所述通孔(4)为三个。

4. 根据权利要求1-3任一项所述的橡胶管挤出装置,其特征在于:所述搅拌装置(1)、进料盘(2)、出料盘(3)之间通过螺钉连接。

一种橡胶管挤出装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及橡胶机械技术领域,尤其涉及一种橡胶管挤出机。

背景技术

[0002] 橡胶管挤出机在橡胶制品生产中起着非常重要的作用,现有的橡胶管挤出机为单个挤出通孔,同一时间内只能生产加工一根胶管,生产效率低下。

实用新型内容

[0003] 本实用新型主要解决的技术问题是提供一种橡胶管挤出装置,以克服现有技术中的橡胶管挤出机生产效率低下的缺陷。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案是:一种橡胶管挤出装置,包括依次顺序连接的搅拌装置、进料盘、出料盘,所述进料盘和所述出料盘上分别设置有多个通孔,所述通孔一一对应设置,所述出料盘上的每个通孔配置有一个胶管挤出模具,所述胶管挤出模具内设有同心的模芯,还包括带螺纹孔的连接盘,所述连接盘设置在所述胶管挤出模具的进料端,所述连接盘上设有与所述胶管挤出模具连接的连接柱,所述模芯与连接盘通过螺纹连接并延伸至所述胶管挤出模具的出料端。

[0005] 优选地,所述进料盘面向搅拌装置的端面上设有将胶料分流到所述通孔内的分料凹槽。

[0006] 优选地,所述通孔为三个。

[0007] 优选地,所述搅拌装置、进料盘、出料盘之间通过螺钉连接。

[0008] 本实用新型的有益效果:原橡胶挤出装置只设有一个挤出孔,效率低下,本实用新型采用设有多个通孔的橡胶管挤出装置,可以在同一时间内加工多根胶管,因此提高了生产效率。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型的一种橡胶管挤出装置的结构连接示意简图;

[0010] 图2是图1中进料盘2的进料端面结构示意图;

[0011] 图3是图1中进料盘2的出料端面结构示意图;

[0012] 图4为图1中出料盘3的进料端面结构示意图;

[0013] 图5为图1中出料盘3的出料端面结构示意图;

[0014] 图6为图5的局部剖视图。

具体实施方式

[0015] 下图结合附图说明及具体实施方式对本实用新型进一步说明。

[0016] 如图1—图5所示的一种橡胶管挤出装置,包括依次顺序连接的搅拌装置1、进料盘2、出料盘3,所述进料盘2和所述出料盘3上分别设置有多个通孔4,所述通孔4一一对应设

置,所述出料盘3上的每个通孔配置有一个胶管挤出模具5,所述胶管挤出模具5内设有同心的模芯6,还包括带螺纹孔的连接盘7,所述连接盘7设置在所述胶管挤出模具5的进料端,所述连接盘7上设有与所述胶管挤出模具5连接的连接柱8,所述模芯6与连接盘7通过螺纹连接并延伸至所述胶管挤出模具5的出料端。

[0017] 在本实施例中,所述进料盘2面向搅拌装置1的端面上设有将胶料分流到所述通孔内的分料凹槽。

[0018] 在本实施例中,所述通孔4为三个。所述通孔4圆周均布在所述进料盘2和出料盘3上,当然,设置三个通孔只是本实施例的优选方案,可以根据不同的需求增加通孔的个数,以提高生产效率。

[0019] 在本实施例中,所述搅拌装置1、进料盘2、出料盘3之间通过螺钉连接。

[0020] 进一步看图6,出料盘3的出料端面连接有固定法兰9,所述固定法兰9的侧面开有螺纹孔,所述胶管挤出模具5的伸出部分设有与固定法兰位置对应的螺纹孔,所述固定法兰13与胶管挤出模具5通过固定螺钉10固定。

[0021] 工作原理如下:胶料进入搅拌系统中,通过搅拌系统中的挤出螺杆,在挤出螺杆的旋转作用下,胶料在搅拌系统内搅拌、混合、塑化和压紧,然后往进料盘方向移动,通过挤出的通孔,形成胶管;随后进入出料盘,出料盘的胶管挤出模具内设有模芯,已成型的胶管经过出料盘后,形成空心的胶管后从出料盘挤出。

[0022] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构,或直接或间接运用在其他相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

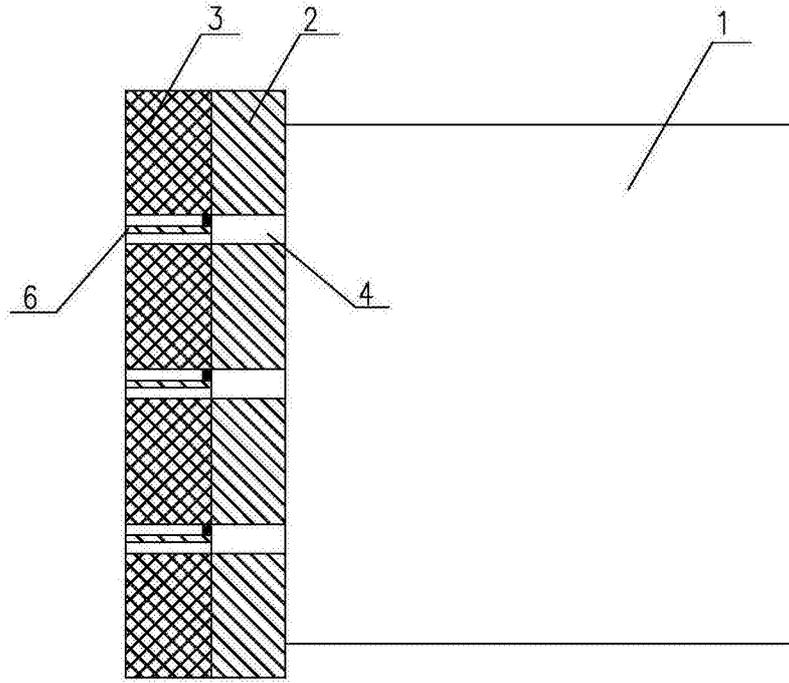


图1

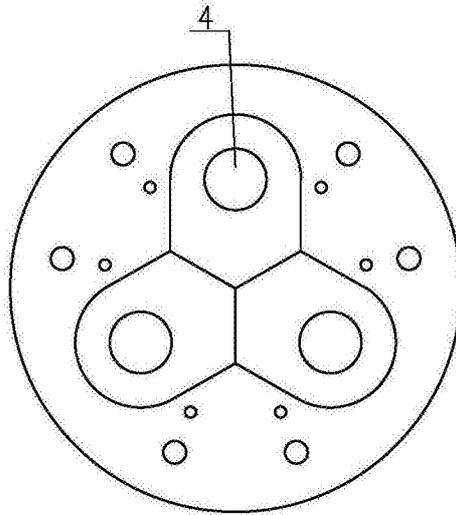


图2

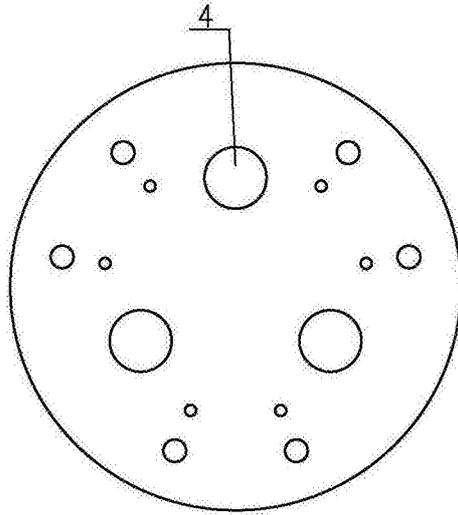


图3

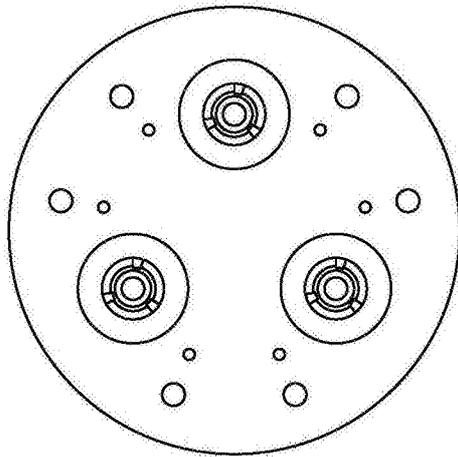


图4

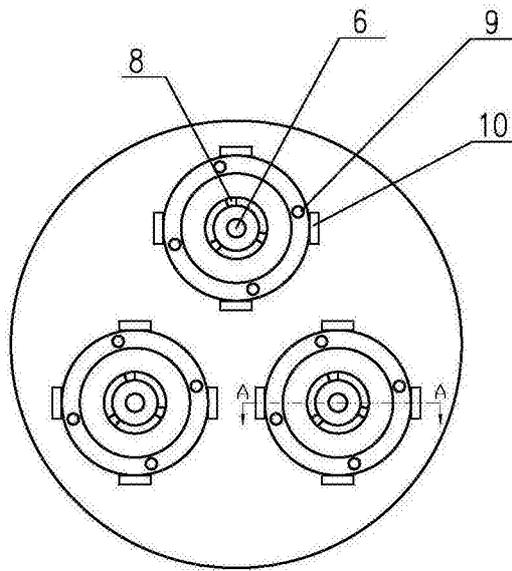


图5

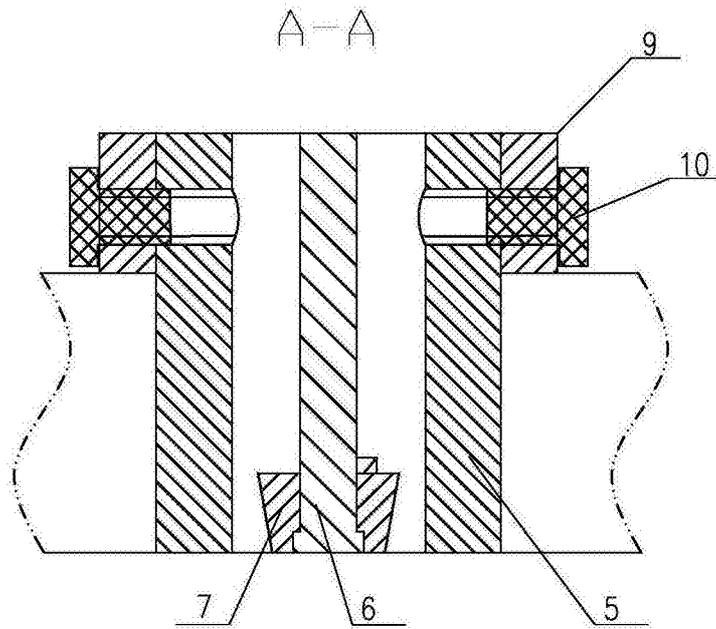


图6