



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 106239867 A

(43)申请公布日 2016. 12. 21

(21)申请号 201610795047.0

(22)申请日 2016.08.31

(71)申请人 瑞安市泓博塑业有限公司

地址 325000 浙江省温州市瑞安市上望街
道薛里工业区

(72)发明人 王华力

(74)专利代理机构 温州瓯越专利代理有限公司
33211

代理人 程安

(51)Int.Cl.

B29C 49/00(2006.01)

B29C 47/92(2006.01)

B29C 47/10(2006.01)

B29C 47/82(2006.01)

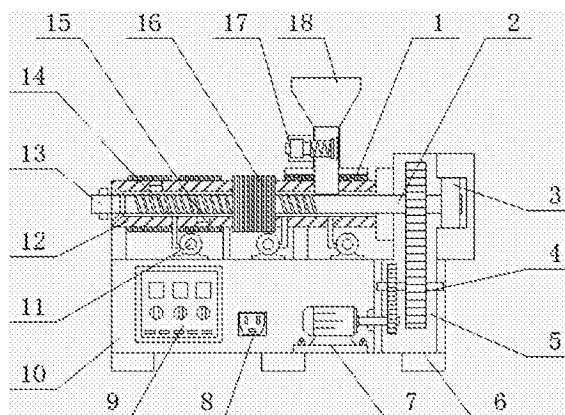
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)发明名称

一种薄膜加工设备专用的可控制入料量的
吹膜机

(57)摘要

本发明公开了一种薄膜加工设备专用的可控制入料量的吹膜机,包括机架和吹风机,所述机架的下方设置有脚垫,且机架的前表面上设置有控制面板,所述机架前表面上靠近控制面板的右侧位置处设置有电源接口,且机架的内部设置有电机,所述电机的右侧设置有减速箱,所述减速箱的内部设置有齿轮,所述吹风机安装在机架的上方,所述吹风机的上方设置有料筒,所述料筒的外部包裹有电磁感应线圈,且料筒的左侧设置有喷头。本发明结构科学合理,使用安全方便,设置了热电阻温度传感器,可以控制机器内部的温度,控制产品生产时的温度,设置了重力感应器和电磁阀门,可以智能的控制入料量,可以定量生产所需的产品。



1. 一种薄膜加工设备专用的可控制入料量的吹膜机,包括机架(10)和吹风机(11),其特征在于:所述机架(10)的下方设置有脚垫(6),且机架(10)的前表面上设置有控制面板(9),所述机架(10)前表面上靠近控制面板(9)的右侧位置处设置有电源接口(8),且机架(10)的内部设置有电机(7),所述电机(7)的右侧设置有减速箱(5),所述减速箱(5)的内部设置有齿轮(4),所述吹风机(11)安装在机架(10)的上方,所述吹风机(11)的上方设置有料筒(12),所述料筒(12)的外部包裹有电磁感应线圈(16),且料筒(12)的左侧设置有喷头(13),所述料筒(12)的上方设置有重力感应器(1),所述重力感应器(1)的上方设置有电磁阀门(17),所述电磁阀门(17)的上方设置有料斗(18),所述料筒(12)的内壁上设置有热电阻温度传感器(15),所述料筒(12)内壁上靠近热电阻温度传感器(15)的左侧位置处设置有出风口(14),所述料筒(12)的内部中间位置处设置有转轴(2),所述转轴(2)的右侧设置有轴承(3),所述电磁感应线圈(16)、电磁阀门(17)、吹风机(11)、重力感应器(1)、电机(7)和热电阻温度传感器(15)均与控制面板(9)电性连接,所述控制面板(9)与电源接口(8)电性连接。

2. 根据权利要求1所述的一种薄膜加工设备专用的可控制入料量的吹膜机,其特征在于:所述脚垫(6)共设置四个,且四个脚垫(6)均匀安装在机架(10)的下方。

3. 根据权利要求1所述的一种薄膜加工设备专用的可控制入料量的吹膜机,其特征在于:所述电机(7)与转轴(2)通过齿轮(4)转动连接。

4. 根据权利要求1所述的一种薄膜加工设备专用的可控制入料量的吹膜机,其特征在于:所述吹风机(11)共设置三个,且三个吹风机(11)均匀安装在料筒(12)的下方。

5. 根据权利要求1所述的一种薄膜加工设备专用的可控制入料量的吹膜机,其特征在于:所述料筒(12)为圆柱形结构。

一种薄膜加工设备专用的可控制入料量的吹膜机

技术领域

[0001] 本发明属于薄膜加工设备技术领域,具体涉及一种薄膜加工设备专用的可控制入料量的吹膜机。

背景技术

[0002] 吹膜机是将塑料粒子加热融化再吹成薄膜。吹膜机分很多种,有PE,POF,PVC等等。用全新的粒子吹出的是新料,色泽均称,干净,袋子拉伸好。

[0003] 但是目前市场上的吹膜机不仅结构复杂,而且功能单一,只能人工控制入料量,没有重力感应器,不能只能控制入料量,不能定量生产薄膜,没有热电阻温度传感器,不能控制机器内部温度,不能实时控制机器内部温度,不能及时调节产品生产温度,控制产品品质。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种薄膜加工设备专用的可控制入料量的吹膜机,以解决上述背景技术中提出的没有重力感应器,不能只能控制入料量,没有热电阻温度传感器,不能控制机器生产温度的问题。

[0005] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种薄膜加工设备专用的可控制入料量的吹膜机,包括机架和吹风机,所述机架的下方设置有脚垫,且机架的前表面上设置有控制面板,所述机架前表面上靠近控制面板的右侧位置处设置有电源接口,且机架的内部设置有电机,所述电机的右侧设置有减速箱,所述减速箱的内部设置有齿轮,所述吹风机安装在机架的上方,所述吹风机的上方设置有料筒,所述料筒的外部包裹有电磁感应线圈,且料筒的左侧设置有喷头,所述料筒的上方设置有重力感应器,所述重力感应器的上方设置有电磁阀门,所述电磁阀门的上方设置有料斗,所述料筒的内壁上设置有热电阻温度传感器,所述料筒内壁上靠近热电阻温度传感器的左侧位置处设置有出风口,所述料筒的内部中间位置处设置有转轴,所述转轴的右侧设置有轴承,所述电磁感应线圈、电磁阀门、吹风机、重力感应器、电机和热电阻温度传感器均与控制面板电性连接,所述控制面板与电源接口电性连接。

[0006] 优选的,所述脚垫共设置四个,且四个脚垫均匀安装在机架的下方。

[0007] 优选的,所述电机与转轴通过齿轮转动连接。

[0008] 优选的,所述吹风机共设置三个,且三个吹风机均匀安装在料筒的下方。

[0009] 优选的,所述料筒为圆柱形结构。

[0010] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:本发明结构科学合理,使用安全方便,设置了热电阻温度传感器,可以控制机器内部的温度,控制产品生产时的温度,使生产的产品处于最好的温度环境,生产出最佳品质的产品,设置了重力感应器和电磁阀门,可以智能的控制入料量,可以定量生产所需的产品,不会生产过量的产品,节约运营成本,达到不浪费原材料的目的。

附图说明

[0011] 图1为本发明的结构示意图；

图中：1-重力感应器、2-转轴、3-轴承、4-齿轮、5-减速箱、6-脚垫、7-电机、8-电源接口、9-控制面板、10-机架、11-吹风机、12-料筒、13-喷头、14-出风口、15-热电阻温度传感器、16-电磁感应线圈、17-电磁阀门、18-料斗。

具体实施方式

[0012] 下面将结合本发明实施例中的附图，对本发明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发明一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例，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，都属于本发明保护的范围。

[0013] 请参阅图1，本发明提供一种技术方案：一种薄膜加工设备专用的可控制入料量的吹膜机，包括机架10和吹风机11，机架10的下方设置有脚垫6，且机架10的前表面上设置有控制面板9，机架10前表面上靠近控制面板9的右侧位置处设置有电源接口8，且机架10的内部设置有电机7，电机7的右侧设置有减速箱5，减速箱5的内部设置有齿轮4，吹风机11安装在机架10的上方，吹风机11的上方设置有料筒12，料筒12的外部包裹有电磁感应线圈16，且料筒12的左侧设置有喷头13，料筒12的上方设置有重力感应器1，重力感应器1的上方设置有电磁阀门17，所述电磁阀门17的上方设置有料斗18，料筒12的内壁上设置有热电阻温度传感器15，料筒12内壁上靠近热电阻温度传感器15的左侧位置处设置有出风口14，料筒12的内部中间位置处设置有转轴2，转轴2的右侧设置有轴承3，电磁感应线圈16、电磁阀门17、吹风机11、重力感应器1、电机7和热电阻温度传感器15均与控制面板9电性连接，控制面板9与电源接口8电性连接。

[0014] 脚垫6共设置四个，且四个脚垫6均匀安装在机架10的下方。电机7与转轴2通过齿轮4转动连接。吹风机11共设置三个，且三个吹风机11均匀安装在料筒12的下方。料筒12为圆柱形结构。

[0015] 本发明中的重力感应器1，在重力作用下，通过承载器将重力传递至称重传感器，使称重传感器弹性体产生变形，贴附于弹性体上的应变计桥路失去平衡，输出与重量数值成正比例的电信号，经线性放大器将信号放大。再经A/D转换为数字信号，由仪表的微处理机(CPU)对重量信号进行处理后直接显示重量数据；本发明中的电磁阀门17，通电时，电磁线圈产生电磁力把关闭件从阀座上提起，阀门打开；断电时，电磁力消失，弹簧把关闭件压在阀座上，阀门关闭；本发明中的热电阻温度传感器15是利用导体或半导体的电阻值随温度变化而变化的原理进行测温的一种传感器温度计。

[0016] 本发明的工作原理及使用流程：该机器安装好以后，连接电源接口8，打开控制面板9上的开关，机器开始运作，电磁感应线圈16对机器加热，热电阻温度传感器15开始工作，控制最佳热温度，电机7开始转动，带动减速箱5内部的齿轮4转动，齿轮4的转动带动转轴2的运转，在料斗18内部加入原材料，重力感应器1称出原设定重量后打开电磁阀门17，开始入料，原材料在料筒12内部开始融化，经过转轴2的转动，原材料受压挤实并向前移动，最终到达喷头13，薄膜产出。

[0017] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本发明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,本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。

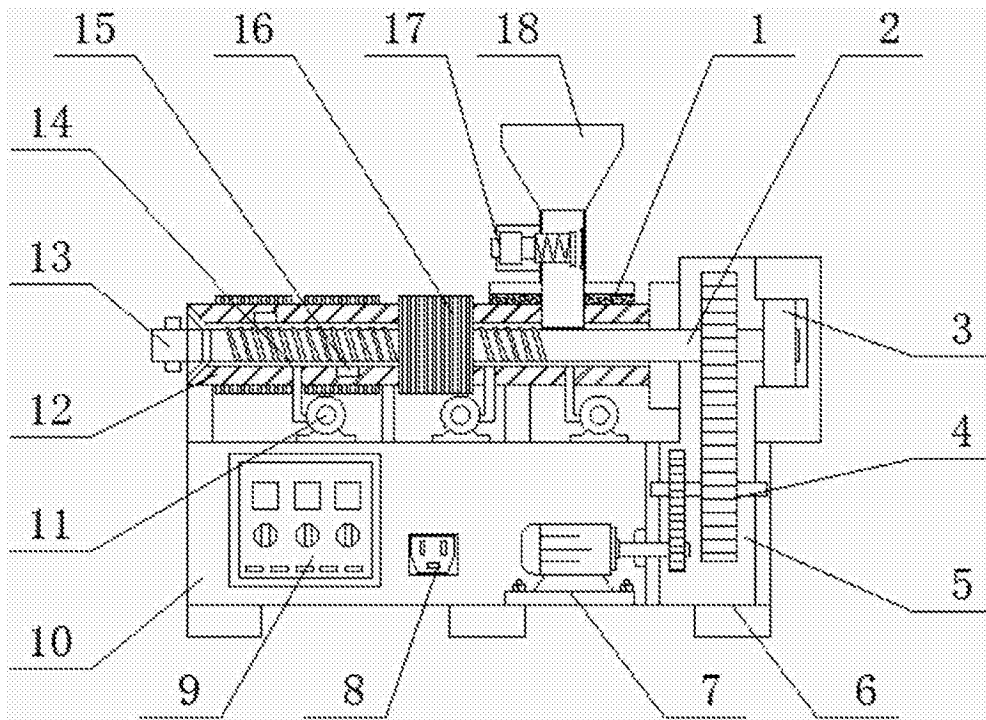


图1