



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102848544 A

(43) 申请公布日 2013. 01. 02

(21) 申请号 201210327508. 3

(22) 申请日 2012. 09. 06

(71) 申请人 无锡市长虹化塑色粒有限公司

地址 214156 江苏省无锡市惠山区阳山镇陆
区人民西路 88 号

(72) 发明人 王仁明

(74) 专利代理机构 北京品源专利代理有限公司

11332

代理人 杨小双

(51) Int. Cl.

B29C 47/00 (2006. 01)

B29C 47/10 (2006. 01)

B29C 47/92 (2006. 01)

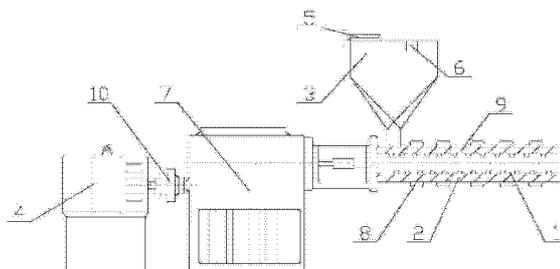
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 发明名称

具有自动补料功能的双螺杆挤出机

(57) 摘要

本发明公开一种具有自动补料功能的双螺杆挤出机,包括螺杆、料筒和料斗,所述螺杆设置在料筒内,所述料斗出料口与料筒相连通,所述螺杆连接动力装置,所述料斗进料口设置有电动补料阀,所述料斗顶部设置有料位计,所述料位计、电动补料阀均与控制装置电连接;设置有料位计能够随时测量料斗内物料高度,料位计与控制装置连接当料斗内物料不足时能够控制自动补料阀自动对料斗进行补料,减少了工人工作量,更加安全可靠,能够有效的保证生产效率。



1. 一种具有自动补料功能的双螺杆挤出机,其特征在于,包括螺杆、料筒和料斗,所述螺杆设置在料筒内,所述料斗出料口与料筒相连通,所述螺杆连接动力装置,所述料斗进料口设置有电动补料阀,所述料斗顶部设置有料位计,所述料位计、电动补料阀均与控制装置电连接。

2. 根据权利要求1所述的具有自动补料功能的双螺杆挤出机,其特征在于,所述螺杆通过减速器连接动力装置,所述动力装置为电动机。

3. 根据权利要求1所述的具有自动补料功能的双螺杆挤出机,其特征在于,所述料筒上设置有加热器。

4. 根据权利要求1所述的具有自动补料功能的双螺杆挤出机,其特征在于,所述料筒上设置有排气孔。

5. 根据权利要求2所述的具有自动补料功能的双螺杆挤出机,其特征在于,所述减速器与动力装置之间通过膜片型联轴器连接。

具有自动补料功能的双螺杆挤出机

技术领域

[0001] 本发明涉及双螺杆挤出机,尤其涉及一种具有自动补料功能的双螺杆挤出机。

背景技术

[0002] 挤出机按作用类型可分为连续挤出和非连续挤出。连续挤出中需要供料不能间断,传统的挤出机供料装置需要依靠人工控制料斗内物料的补给,以便于料斗能够及时对挤出机供料,这种情况浪费人力,有时工人疏忽易造成暂时缺料从而影响产品生产。

发明内容

[0003] 本发明解决的技术问题是:提供一种具有自动补料功能的具有自动补料功能的双螺杆挤出机以保证产品的连续生产。

[0004] 为达此目的,本发明采用以下技术方案:

[0005] 一种具有自动补料功能的双螺杆挤出机,包括螺杆、料筒和料斗,所述螺杆设置在料筒内,所述料斗出料口与料筒相通,所述螺杆连接动力装置,所述料斗进料口设置有电动补料阀,所述料斗顶部设置有料位计,所述料位计、电动补料阀均与控制装置电连接。

[0006] 进一步的,所述螺杆通过减速器连接动力装置,所述动力装置为电动机。

[0007] 进一步的,所述料筒上设置有加热器。

[0008] 进一步的,所述料筒上设置有排气孔。

[0009] 进一步的,所述减速器与动力装置之间通过膜片型联轴器连接。

[0010] 本发明的有益效果为:设置有料位计能够随时测量料斗内物料高度,料位计与控制装置连接当料斗内物料不足时能够控制自动补料阀自动对料斗进行补料,减少了工人工作量,更加安全可靠,能够有效的保证生产效率。

附图说明

[0011] 下面根据附图和实施例对本发明作进一步详细说明。

[0012] 图 1 为传统过滤网安装状态仰视图。

[0013] 图中:

[0014] 1、螺杆;2、料筒;3、料斗;4、电动机;5、电动补料阀;6、料位计;7、减速器;8、加热器;9、排气孔;10、膜片型联轴器。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本发明的技术方案。

[0016] 如图 1 所示,于本实施例中,本发明所述的一种具有自动补料功能的双螺杆挤出机,包括螺杆 1,所述螺杆 1 设置在料筒 2 内,所述料筒 2 上方设置有料斗 3,所述料斗 3 出料口与料筒 2 连通,所述料斗 3 进料口设置有电动补料阀 5,所述料斗 3 顶部设置有料位计 6;所述电动补料阀 5 与料位计 6 均电连接控制装置。

[0017] 所述螺杆 1 通过减速器 7 连接电动机 4,所述电动机 4 与减速器 7 之间通过膜片型联轴器 10 连接,所述料筒 2 上设置有排气孔 9 和加热器 8,所述加热器 8 为多个在料筒 2 表面均布。

[0018] 挤出机工作时料斗 3 内的物料进入料筒 2 被挤出机挤出成型,连续挤出过程中当料斗 3 内物料不足时料位计 6 测得料位数据传送给控制装置,控制装置接收到信号后,控制电动补料阀 5 对料斗 3 内进行加料,当料斗 3 内物料达到规定的最高数值时控制装置控制电动补料阀 5 停止补料。

[0019] 需要声明的是,上述具体实施方式仅仅为本发明的较佳实施例及所运用技术原理,在本发明所公开的技术范围内,任何熟悉本技术领域的技术人员所容易想到的变化或替换,都应涵盖在本发明的保护范围内。

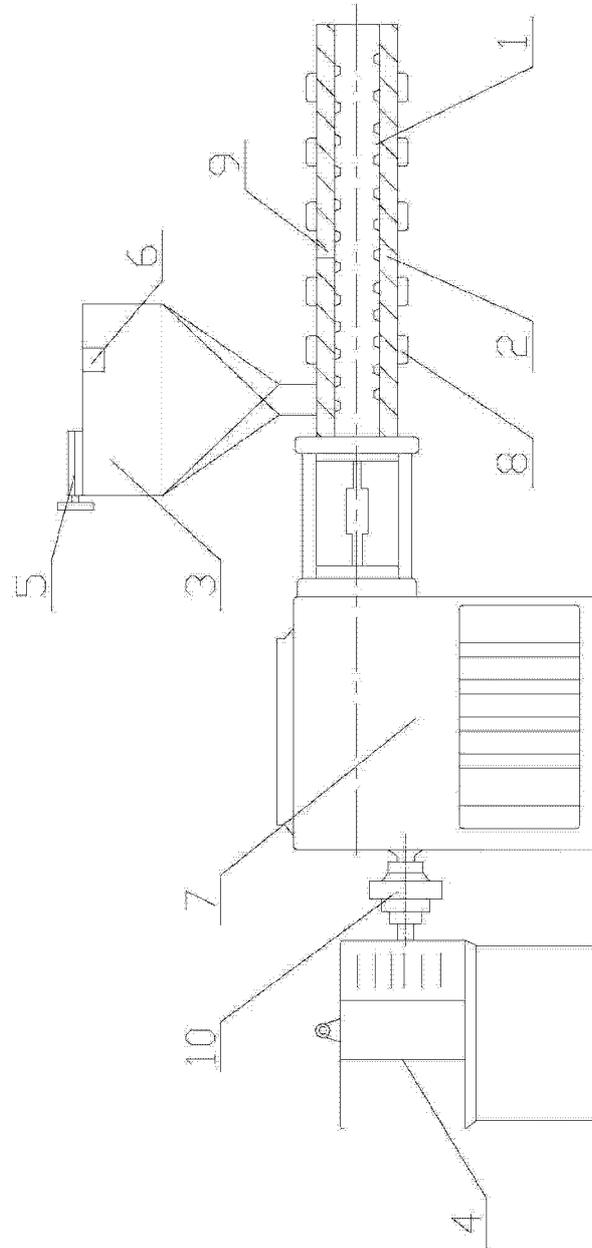


图 1