



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 212653849 U

(45) 授权公告日 2021.03.05

(21) 申请号 202021241855.0

(22) 申请日 2020.06.30

(73) 专利权人 连云港市鼎鑫电力器材有限公司

地址 222001 江苏省连云港市海州区浦南
镇晶都路1号

(72) 发明人 韩沛沛 刘连兵 王树吉

(74) 专利代理机构 北京挺立专利事务所(普通
合伙) 11265

代理人 李苏哲

(51) Int. Cl.

B29C 48/285 (2019.01)

B29C 48/28 (2019.01)

B29C 48/154 (2019.01)

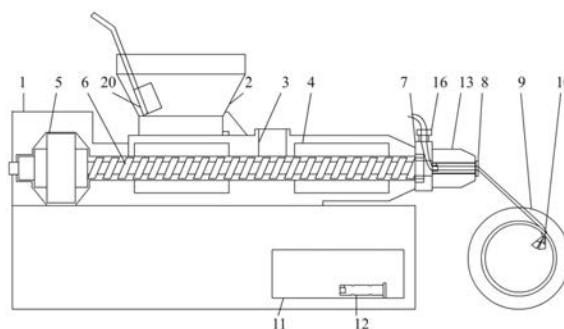
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种电缆护套挤出机的进料导向装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种电缆护套挤出机的进料导向装置,包括机体和排气口,所述机体中部上端连接有料斗,且料斗一侧分布有排气口,所述排气口一侧分布有加热冷却带,且加热冷却带内侧紧挨有推动轴,所述推动轴一端连接有大转轮,所述机体一端设置有推动连接凸,且推动连接凸下端分布有出料管,所述出料管远离机体的一端紧贴有卡位管,且卡位管一端连接有连接头,所述连接头上端连接有进线头,且进线头内侧连接有电缆线。该导向搅拌轴呈L状分布,且导向搅拌轴沿料斗的内壁相互贴合,L状分布和内壁贴合使得导向搅拌轴的导向作用得到加强,同时物料由于推动轴的挤压推动,加快了物料更好地通过推动轴及相应的工作区域,进行更好更快地加工。



1. 一种电缆护套挤出机的进料导向装置,包括机体(1)和排气口(3),其特征在于:所述机体(1)中部上端连接有料斗(2),且料斗(2)一侧分布有排气口(3),所述排气口(3)一侧分布有加热冷却带(4),且加热冷却带(4)内侧紧挨有推动轴(6),所述推动轴(6)一端连接有大转轮(5),所述机体(1)一端设置有推动连接凸(17),且推动连接凸(17)下端分布有出料管(18),所述出料管(18)远离机体(1)的一端紧贴有卡位管(19),且卡位管(19)一端连接有接头(7),所述接头(7)上端连接有进线头(16),且进线头(16)内侧连接有电缆线(15),所述接头(7)一侧连接有连接导出头(13),且连接导出头(13)中部设置有导出管(8),所述导出管(8)内侧一端设置有套线圈(14),所述电缆线(15)一端连接有电线夹(10),且电线夹(10)上端紧挨有缠绕轴(9),所述机体(1)前端下部一侧设置有储物区(11),且储物区(11)内部设置有第二导出管(12),所述料斗(2)内侧一端设置有导向搅拌轴(20)。

2. 根据权利要求1所述的一种电缆护套挤出机的进料导向装置,其特征在于:所述导向搅拌轴(20)呈L状分布,且导向搅拌轴(20)沿料斗(2)的内壁相互贴合。

3. 根据权利要求1所述的一种电缆护套挤出机的进料导向装置,其特征在于:所述进线头(16)通过接头(7)与连接导出头(13)连通,且进线头(16)与连接导出头(13)呈垂直状分布。

4. 根据权利要求1所述的一种电缆护套挤出机的进料导向装置,其特征在于:所述接头(7)与套线圈(14)和导出管(8)呈圆心状分布,且接头(7)内侧与套线圈(14)尺寸相互配合。

5. 根据权利要求1所述的一种电缆护套挤出机的进料导向装置,其特征在于:所述电线夹(10)通过缠绕轴(9)与电缆线(15)连接,且电缆线(15)沿缠绕轴(9)切线处分布,并且电缆线(15)和电线夹(10)与缠绕轴(9)构成卡扣可拆卸结构。

6. 根据权利要求1所述的一种电缆护套挤出机的进料导向装置,其特征在于:所述推动轴(6)与大转轮(5)和导出管(8)呈圆心状分布,且推动轴(6)、大转轮(5)和导出管(8)呈水平状分布。

一种电缆护套挤出机的进料导向装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及进料导向装置技术领域,具体为一种电缆护套挤出机的进料导向装置。

背景技术

[0002] 现今挤出机依据机头料流方向以及螺杆中心线的夹角,可以将机头分成直角机头和斜角机头等,螺杆挤出机是依靠螺杆旋转产生的压力及剪切力,能使得物料可以充分进行塑化以及均匀混合,通过口模成型,塑料挤出机可以基本分类为双螺杆挤出机,单螺杆挤出机以及不多见的多螺杆挤出机以及无螺杆挤出机。

[0003] 市场上的进料导向装置在使用中没有解决更好地将成品收集和帮助物料更好地进入挤出机内部,加速整个挤出工作,为此,我们提出一种电缆护套挤出机的进料导向装置。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种电缆护套挤出机的进料导向装置,以解决上述背景技术中提出的没有解决更好地将成品收集和帮助物料更好地进入挤出机内部,加速整个挤出工作的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种电缆护套挤出机的进料导向装置,包括机体和排气口,所述机体中部上端连接有料斗,且料斗一侧分布有排气口,所述排气口一侧分布有加热冷却带,且加热冷却带内侧紧挨有推动轴,所述推动轴一端连接有大转轮,所述机体一端设置有推动连接凸,且推动连接凸下端分布有出料管,所述出料管远离机体的一端紧贴有卡位管,且卡位管一端连接有连接头,所述连接头上端连接有进线头,且进线头内侧连接有电缆线,所述连接头一侧连接有连接导出头,且连接导出头中部设置有导出管,所述导出管内侧一端设置有套线圈,所述电缆线一端连接有电线夹,且电线夹上端紧挨有缠绕轴,所述机体前端下部一侧设置有储物区,且储物区内部设置有第二导出管,所述料斗内侧一端设置有导向搅拌轴。

[0006] 优选的,所述导向搅拌轴呈L状分布,且导向搅拌轴沿料斗的内壁相互贴合。

[0007] 优选的,所述进线头通过连接头与连接导出头连通,且进线头与连接导出头呈垂直状分布。

[0008] 优选的,所述连接头与套线圈和导出管呈圆心状分布,且连接头内侧与套线圈尺寸相互配合。

[0009] 优选的,所述电线夹通过缠绕轴与电缆线连接,且电缆线沿缠绕轴切线处分布,并且电缆线和电线夹与缠绕轴构成卡扣可拆卸结构。

[0010] 优选的,所述推动轴与大转轮和导出管呈圆心状分布,且推动轴、大转轮和导出管呈水平状分布。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该导向搅拌轴呈L状分布,且导向搅

拌轴沿料斗的内壁相互贴合,L状分布和内壁贴合使得导向搅拌轴的导向作用得到加强,同时物料由于推动轴的挤压推动,加快了物料更好地通过推动轴及相应的工作区域,进行更好更快地加工;

[0012] 进线头通过连接头与连接导出头连通,且进线头与连接导出头呈垂直状分布,垂直状分布和连通的状态不仅可以让物料不被干扰,还能够更好地输出成品提供条件,热量高的物料直接在冷却前就可以附着在电缆线上,加快了生产效率;

[0013] 连接头与套线圈和导出管呈圆心状分布,且连接头内侧与套线圈尺寸相互配合,如此设置可以让物料在输出时逐渐被冷却成成品,有了套线圈圆心中的电缆线,可以使由于物料前进的推力,经过套线圈后,物料自动凝结,且补充套线圈所影响的缝隙,使成品直接可用提供了条件。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型正视内部结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型正视结构示意图;

[0016] 图3为本实用新型输出结构示意图。

[0017] 图中:1、机体;2、料斗;3、排气口;4、加热冷却带;5、大转轮;6、推动轴;7、连接头;8、导出管;9、缠绕轴;10、电线夹;11、储物区;12、第二导出管;13、连接导出头;14、套线圈;15、电缆线;16、进线头;17、推动连接凸;18、出料管;19、卡位管;20、导向搅拌轴。

具体实施方式

[0018] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型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实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,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,都属于本实用新型保护的范围。

[0019] 请参阅图1-3,本实用新型提供一种技术方案:一种电缆护套挤出机的进料导向装置,包括机体1、料斗2、排气口3、加热冷却带4、大转轮5、推动轴6、连接头7、导出管8、缠绕轴9、电线夹10、储物区11、第二导出管12、连接导出头13、套线圈14、电缆线15、进线头16、推动连接凸17、出料管18、卡位管19和导向搅拌轴20,机体1中部上端连接有料斗2,且料斗2一侧分布有排气口3,排气口3一侧分布有加热冷却带4,且加热冷却带4内侧紧挨有推动轴6,推动轴6一端连接有大转轮5,机体1一端设置有推动连接凸17,且推动连接凸17下端分布有出料管18,出料管18远离机体1的一端紧贴有卡位管19,且卡位管19一端连接有连接头7,连接头7上端连接有进线头16,且进线头16内侧连接有电缆线15,连接头7一侧连接有连接导出头13,且连接导出头13中部设置有导出管8,导出管8内侧一端设置有套线圈14,电缆线15一端连接有电线夹10,且电线夹10上端紧挨有缠绕轴9,机体1前端下部一侧设置有储物区11,且储物区11内部设置有第二导出管12,料斗2内侧一端设置有导向搅拌轴20;

[0020] 导向搅拌轴20呈L状分布,且导向搅拌轴20沿料斗2的内壁相互贴合,L状分布和内壁贴合使得导向搅拌轴20的导向作用得到加强,同时物料由于推动轴6的挤压推动,加快了物料更好地通过推动轴6及相应的工作区域,进行更好更快地加工;

[0021] 进线头16通过连接头7与连接导出头13连通,且进线头16与连接导出头13呈垂直

状分布,垂直状分布和连通的状态不仅可以让物料不被干扰,还能够更好地输出成品提供条件,热量高的物料直接在冷却前就可以附着在电缆线15上,加快了生产效率;

[0022] 接头7与套线圈14和导出管8呈圆心状分布,且接头7内侧与套线圈14尺寸相互配合,如此设置可以让物料在输出时逐渐被冷却成成品,有了套线圈14圆心中的电缆线15,可以使由于物料前进的推力,经过套线圈14后,物料自动凝结,且补充套线圈14所影响的缝隙,使成品直接可用提供了条件;

[0023] 电线夹10通过缠绕轴9与电缆线15连接,且电缆线15沿缠绕轴9切线处分布,并且电缆线15和电线夹10与缠绕轴9构成卡扣可拆卸结构,如此设置可以使缠绕轴9及时将加工成成品的物料进行缠绕和收集,这样节约了收拢成品的时间和空间,加快了工作效率;

[0024] 推动轴6与大转轮5和导出管8呈圆心状分布,且推动轴6、大转轮5和导出管8呈水平状分布,水平状分布和圆心状分布使得加工物料的研磨搅碎和加热呈液态以至加工成成品的工作能够连贯的进行,使各个工作步骤有条不紊的进行,增加了整体工作的效率。

[0025] 工作原理:对于这类的电缆护套挤出机的进料导向装置首先将电缆线15穿过接头7上的进线头16,电缆线15通过接头7和连接导出头13,再将电缆线15按照正确的方向穿过导出管8和套线圈14,然后从导出管8一段穿出的电缆线15拉动到缠绕轴9上,通过电线夹10来将电缆线15夹在缠绕轴9上,然后将物料放置进机体1上的料斗2里。由导向搅拌轴20进行对物料的压制搅拌和导向处理,使得物料进入到因大转轮5带动的推动轴6上,推动轴6将物料挤压成碎末通过推动轴6的自旋传递到排气口3部位,多余的空气将被排出到机体1外,由于物料到达加热冷却带4部位被加热融化,继续向前输送的物料以液态的形式通过紧密相连的推动连接凸17、出料管18和卡位管19,进入到接头7内,液态高温物料进入到导出管8内,这个时候在导出管8仅仅一侧的一段部位有套线圈14,可以将电缆线15上的物料在生产过程中冷却时能够自动贴合和没有缝隙,这样保证了电缆线15始终处于物料中间,此时需要让缠绕轴9缓慢地自旋,这个时候冷却后的物料和电缆线15一起从导出管8出口处拉出,这时成品的电缆就被制成,为了胜任更多的尺寸,提前准备的储物区11内的与导出管8口径与尺寸都不同的第二导出管12与导出管8更换,还有就是更换不同尺寸半径的电缆线15来制作不同需求的电缆,同时也可以更换物料的种类来实现不同地材料需求。

[0026] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型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,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

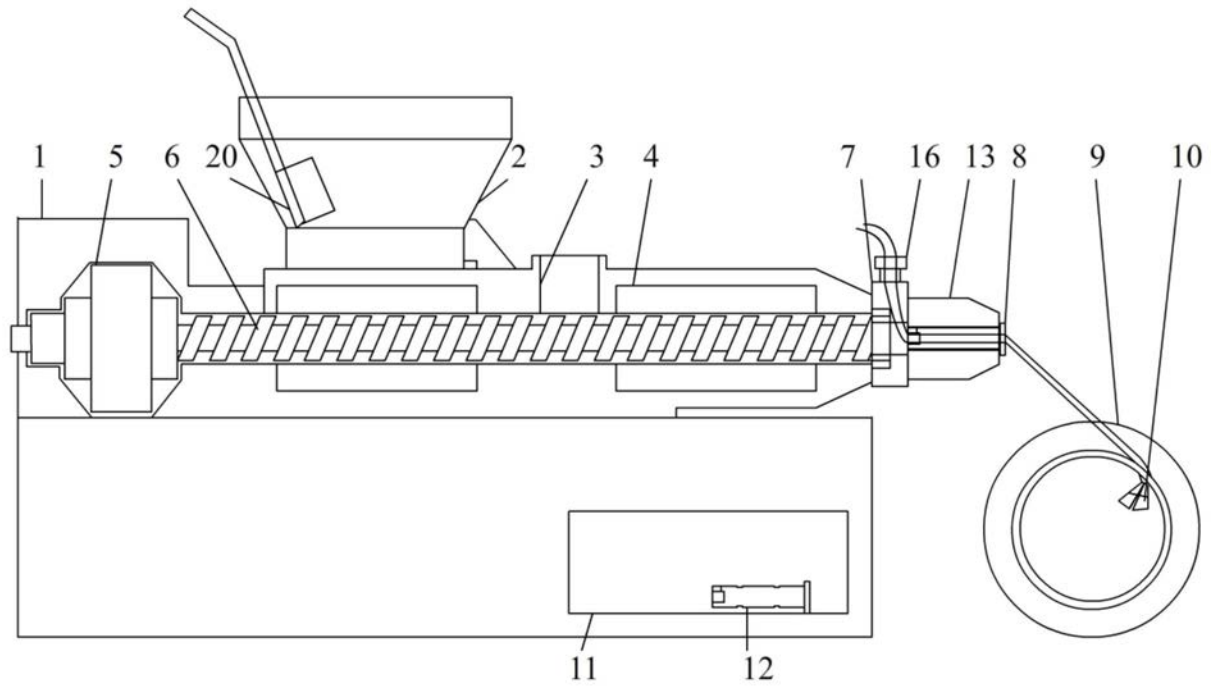


图1

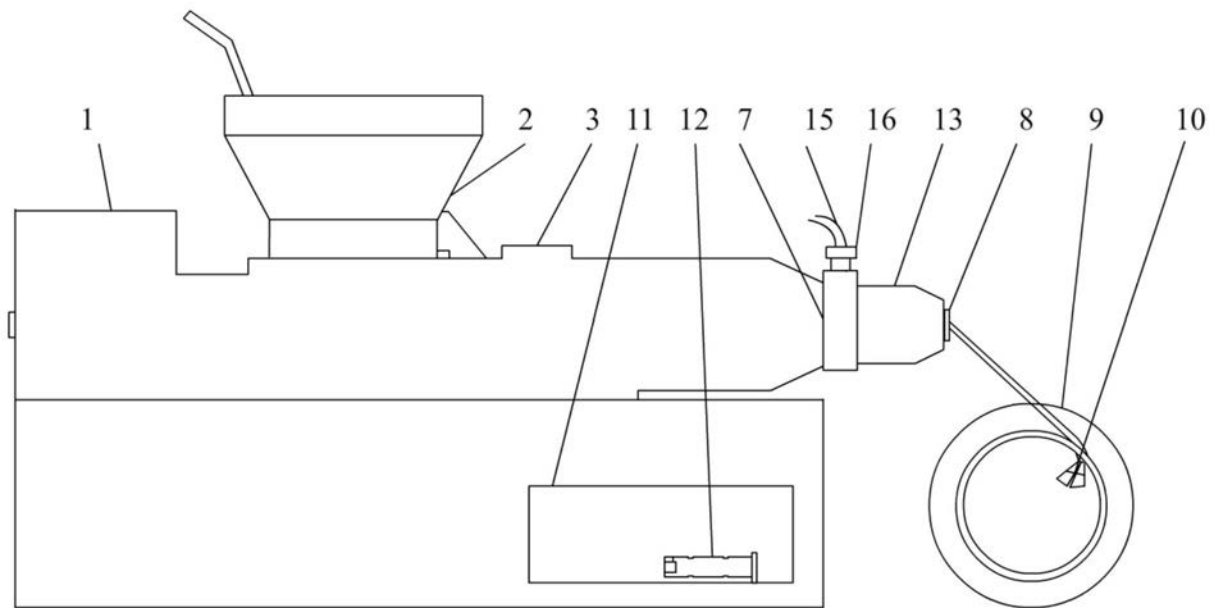


图2

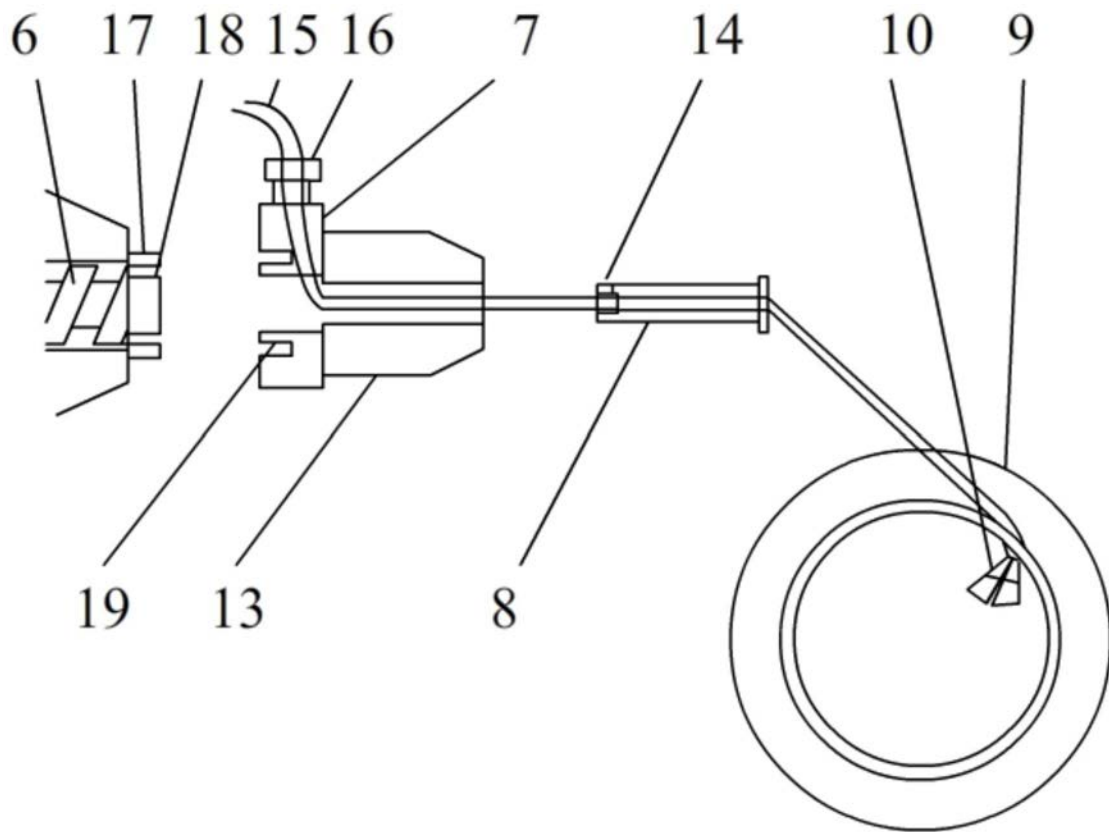


图3