



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204955337 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 13

(21) 申请号 201520720914. 5

(22) 申请日 2015. 09. 17

(73) 专利权人 黄河科技学院

地址 450000 河南省郑州市航海中路 94 号

(72) 发明人 王飞

(51) Int. Cl.

B29C 47/00(2006. 01)

B29C 47/38(2006. 01)

B29C 47/08(2006. 01)

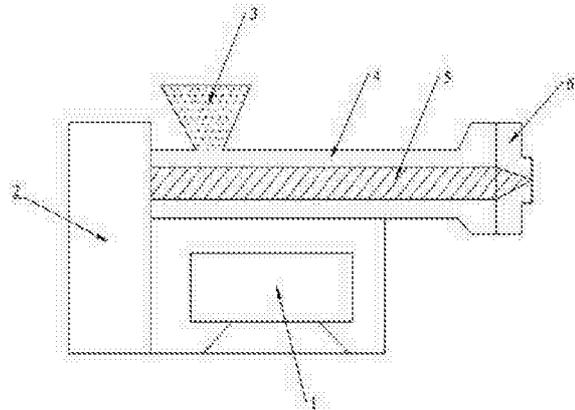
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种塑料挤塑成型机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种塑料挤塑成型机,属于环保设备领域,主要解决目前注塑成型机的喷射活塞必须退回去以使冷流道释压,而相当长的流道却使得材料的回流变得困难,喷射操作后废料经常会残留在喷射管的管道中的问题,所述电动机一侧焊接有变速箱,变速箱为立式长方体结构,变速箱一侧上端部位设有料斗,料斗为漏斗式内空心结构,料斗上端入口口径为下端出口口径的两倍,料斗下端部位与料筒相通,料筒为长方形筒状内空心结构,料筒内空心安装有螺杆,螺杆一端与变速箱传动连接,螺杆安装在料筒内空心部位,贯穿料筒整个筒心,料筒、螺杆另一顶端螺纹安装有口模。本实用新型新颖独特,使用时口模螺纹式链接,可根据不同需要更换所需形状模具。



1. 一种塑料挤塑成型机, 结构包括: 电动机(1)、变速箱(2)、料斗(3)、料筒(4)、螺杆(5)、口模(6); 其特征是: 电动机(1)为长方形横躺式结构, 所述电动机(1)一侧焊接有变速箱(2), 所述变速箱(2)为立式长方体结构, 所述变速箱(2)一侧上端部位设有料斗(3), 所述料斗(3)为漏斗式内空心结构, 所述料斗(3)上端入口口径为下端出口口径的两倍, 所述料斗(3)下端部位与料筒(4)相通, 所述料筒(4)为长方形筒状内空心结构, 所述料筒(4)内空心安装有螺杆(5), 所述螺杆(5)一端与变速箱(2)传动连接, 所述螺杆(5)安装在料筒(4)内空心部位, 贯穿料筒(4)整个筒心, 所述料筒(4)、螺杆(5)另一顶端螺纹安装有口模(6)。

2. 根据权利要求1所述的一种塑料挤塑成型机, 其特征是: 螺杆(5)与料筒(4)内空心筒面为空隙式旋转状态。

3. 根据权利要求1所述的一种塑料挤塑成型机, 其特征是: 口模(6)与料筒(4)、螺杆(5)为螺纹连接, 根据需求换取不同形状模具。

4. 根据权利要求1所述的一种塑料挤塑成型机, 其特征是: 料筒(4)安装在电动机(1)上端, 变速箱(2)的上方一侧部位。

一种塑料挤塑成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种塑料挤塑成型机,属于环保设备领域。

背景技术

[0002] 现代生活水平的提高,大量生活垃圾及塑料制品,废旧塑料物品被淘汰,为节约能源,可回收废旧塑料物品二次利用是当今环境保护的重要课题,目前注塑成型机的喷射活塞必须退回去以使冷流道释压,而相当长的流道却使得材料的回流变得困难,已知的注塑成型机的缺点是,喷射操作后废料经常会残留在喷射管的管道中。

实用新型内容

[0003] 本实用新型针对目前注塑成型机的喷射活塞必须退回去以使冷流道释压,而相当长的流道却使得材料的回流变得困难,已知的注塑成型机的缺点是,喷射操作后废料经常会残留在喷射管的管道中的问题,设计了一种塑料挤塑成型机。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采取的技术方案是:

[0005] 该一种塑料挤塑成型机,其结构包括:电动机、变速箱、料斗、料筒、螺杆、口模;电动机为长方形横躺式结构,所述电动机一侧焊接有变速箱,所述变速箱为立式长方体结构,所述变速箱一侧上端部位设有料斗,所述料斗为漏斗式内空心结构,所述料斗上端入口口径为下端出口口径的两倍,所述料斗下端部位与料筒相通,所述料筒为长方形筒状内空心结构,所述料筒内空心安装有螺杆,所述螺杆一端与变速箱传动连接,所述螺杆安装在料筒内空心部位,贯穿料筒整个筒心,所述料筒、螺杆另一顶端螺纹安装有口模。

[0006] 所述螺杆与料筒内空心筒面为空隙式旋转状态。

[0007] 所述口模与料筒、螺杆为螺纹连接,根据需求换取不同形状模具。

[0008] 所述料筒安装在电动机上端,变速箱的上方一侧部位。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0010] 1. 本实用新型新颖独特,使用时口模螺纹式链接,可根据不同需要更换所需形状的模具,整体体积小,占地空间面积小,满足中小企业生产的需要。

[0011] 2. 本实用新型结构简单,零部件工艺性好,材质价格低廉,制作成本低,应用性广。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型整体剖视图。

[0013] 图中:1 电动机、2 变速箱、3 料斗、4 料筒、5 螺杆、6 口模。

具体实施方式

[0014] 如图1所示:一种塑料挤塑成型机,其结构包括:电动机1、变速箱2、料斗3、料筒4、螺杆5、口模6;电动机1为长方形横躺式结构,所述电动机1一侧焊接有变速箱2,所述变速箱2为立式长方体结构,所述变速箱2一侧上端部位设有料斗3,所述料斗3为漏斗式

内空心结构,所述料斗 3 上端入口口径为下端出口口径的两倍,所述料斗 3 下端部位与料筒 4 相通,所述料筒 4 为长方形筒状内空心结构,所述料筒 4 内空心安装有螺杆 5,所述螺杆 5 一端与变速箱 2 传动连接,所述螺杆 5 安装在料筒 4 内空心部位,贯穿料筒 4 整个筒心,所述料筒 4、螺杆 5 另一顶端螺纹安装有口模 6;所述螺杆 5 与料筒 4 内空心筒面为空隙式旋转状态;所述口模 6 与料筒 4、螺杆 5 为螺纹连接,根据需求换取不同形状模具;所述料筒 4 安装在电动机 1 上端,变速箱 2 的上方一侧部位。

[0015] 本实施例所描述的一种塑料挤塑成型机,使用时电动机 1 带动变速箱 2 运转,在变速箱 2 的带动下,由料斗 3 进入的废旧料,经料筒 4 加工后,按照口模 6 的形状治成各种所需的形状,本实用新型新颖独特,使用时口模 6 螺纹式链接,可根据不同需要更换所需形状的模具,整体体积小,占地空间面积小,满足中小企业生产的需要,本实用新型结构简单,零部件工艺性好,材质价格低廉,制作成本低,应用性广。

[0016] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式,熟悉本领域的技术人员在本实用新型揭露的范围内,可轻易想到的变化,都应涵盖在实用新型的保护范围之内。

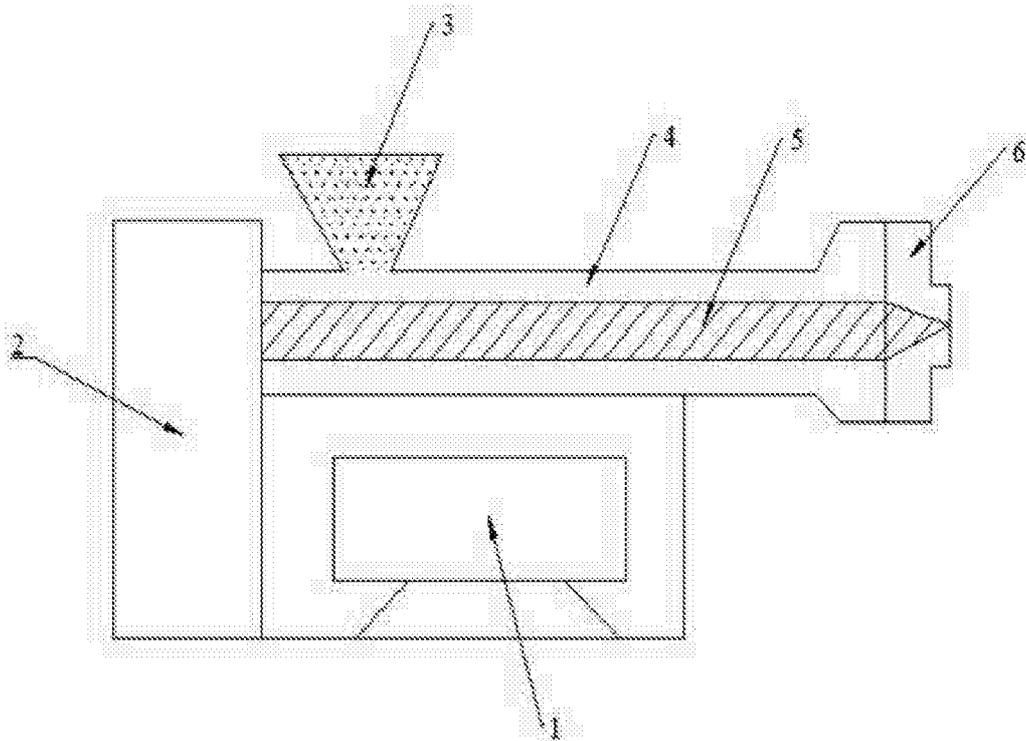


图 1