



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205522463 U

(45) 授权公告日 2016. 08. 31

(21) 申请号 201620084927. 2

(22) 申请日 2016. 01. 28

(73) 专利权人 天津睿力群塑料制品有限公司

地址 300000 天津市西青区王稳庄镇王稳庄村

(72) 发明人 李之岩

(51) Int. Cl.

B29C 55/28(2006. 01)

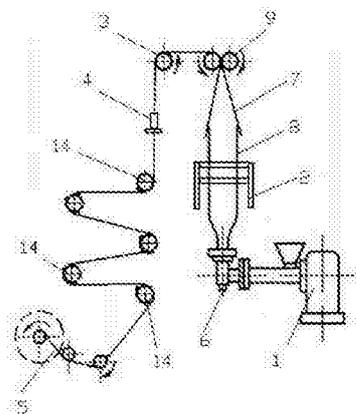
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

### (54) 实用新型名称

一种新型吹塑薄膜生产装置

### (57) 摘要

本实用新型提供一种新型吹塑薄膜生产装置,包括挤出机、稳泡架、导向辊、限位机构、引导机构和收料卷取机构,所述的挤出机的出料口处与机头相连接,挤出机固定在机架上,在机头正上方设有人字板,人字板与机头之间设有稳泡架,人字板的交叉处设有膜管的出口,在人字板的交叉处上方设有两个牵引辊,在牵引辊的一侧设有导向辊,在导向辊的正下方设有限位机构,限位机构的下方依次设有引导机构、收料卷取机构,所述的限位机构包括支撑板,所述的引导机构包括5个传送辊。本实用新型的有益效果是在导向辊与收料卷取机构之间设有的限位机构、引导机构,有效防止塑料薄膜出现褶皱、不平的现象的发生,提高收料效率,更加方便。



1. 一种新型吹塑薄膜生产装置,其特征在于:包括挤出机、稳泡架、导向辊、限位机构、引导机构和收料卷取机构,所述的挤出机的出料口处与机头相连接,挤出机固定在机架上,在机头正上方设有人字板,人字板与机头之间设有稳泡架,人字板的交叉处设有膜管的出口,在人字板的交叉处上方设有两个牵引辊,在牵引辊的一侧设有导向辊,在导向辊的正下方设有限位机构,限位机构的下方依次设有引导机构、收料卷取机构,

所述的限位机构包括支撑板,所述的支撑板一端固定在机架上,在支撑板一侧面垂直设有左挡板、右挡板,所述的左挡板固定在支撑板上,右挡板下端与连接板相连,连接板活动连接在支撑板上,

所述的引导机构包括5个传送辊,相邻的两个传送辊为上下错位设置,位于最下方的传送辊下方设有收料卷取机构。

2. 根据权利要求1所述的一种新型吹塑薄膜生产装置,其特征在于:所述的机头为侧进料芯棒式机头。

3. 根据权利要求1所述的一种新型吹塑薄膜生产装置,其特征在于:所述的挤出机的出料口处设有过滤网,且挤出机内的螺杆穿过过滤网的中心处。

4. 根据权利要求1所述的一种新型吹塑薄膜生产装置,其特征在于:所述的导向辊与牵引辊在同一水平线上,且均固定在机架上。

5. 根据权利要求1所述的一种新型吹塑薄膜生产装置,其特征在于:所述的收料卷取机构为卷取机。

6. 根据权利要求1所述的一种新型吹塑薄膜生产装置,其特征在于:所述的连接板上设有圆孔,在支撑板上设有与之配合的调节孔,通过螺栓将连接板固定在支撑板上。

## 一种新型吹塑薄膜生产装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于塑料薄膜生产技术领域,尤其是涉及一种新型吹塑薄膜生产装置。

### 背景技术

[0002] 吹膜机主要由挤出装置、吹膜模头、风环以及定蕊棒组成,挤出装置首先将塑料原料加热到熔化状态,然后由机内的螺杆将熔化状态的塑料挤向吹膜模头,从吹膜模头的狭缝向上喷出,喷出的塑料包围在定蕊棒的外表,由于定蕊棒的下端设有多个出风口,空气源源不断地从出风口吹出,包围在定蕊棒外表的热熔塑料在定蕊棒空气的吹动下膨胀,同时从风环出来的空气吹向热熔塑料的外表面,在内外空气的吹动下,热熔塑料慢慢塑化,当塑料运动到定蕊棒上端时,由于定蕊棒的出风量加大,塑料进一步膨胀,变成薄膜。

[0003] 在现有的技术中,在塑料薄膜经过膜管、人字夹板后,再经过牵引辊直接进入收料辊上,这样塑料薄膜不能很好的伸展开直接进入收料辊上,刚刚成型的塑料薄膜易表面易出现褶皱、不平的现象,降低了成品率;同时在牵引过程中,塑料薄膜易出现错位、异位、偏位的现象,直接影响其卷取得操作。

### 发明内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种结构简单、有效防止塑料薄膜出现褶皱、不平的现象的发生,提高收料效率的新型吹塑薄膜生产装置,尤其适合用于生产塑料薄膜中。

[0005] 本实用新型的技术方案是:一种新型吹塑薄膜生产装置,包括挤出机、稳泡架、导向辊、限位机构、引导机构和收料卷取机构,所述的挤出机的出料口处与机头相连接,挤出机固定在机架上,在机头正上方设有人字板,人字板与机头之间设有稳泡架,人字板的交叉处设有膜管的出口,在人字板的交叉处上方设有两个牵引辊,在牵引辊的一侧设有导向辊,在导向辊的正下方设有限位机构,限位机构的下方依次设有引导机构、收料卷取机构,

[0006] 所述的限位机构包括支撑板,所述的支撑板一端固定在机架上,在支撑板一侧面垂直设有左挡板、右挡板,所述的左挡板固定在支撑板上,右挡板下端与连接板相连,连接板活动连接在支撑板上,

[0007] 所述的引导机构包括5个传送辊,相邻的两个传送辊为上下错位设置,位于最下方的传送辊下方设有收料卷取机构。

[0008] 进一步,所述的机头为侧进料芯棒式机头。

[0009] 进一步,所述的挤出机的出料口处设有过滤网,且挤出机内的螺杆穿过过滤网的中心处。

[0010] 进一步,所述的导向辊与牵引辊在同一水平线上,且均固定在机架上。

[0011] 进一步,所述的收料卷取机构为卷取机。

[0012] 进一步,所述的连接板上设有圆孔,在支撑板上设有与之配合的调节孔,通过螺栓将连接板固定在支撑板上。

[0013] 本实用新型具有的优点和积极效果是：由于采用上述技术方案，在导向辊与收料卷取机构之间设有的限位机构、引导机构，使得薄膜从导向辊出来之后一次进入到左、右挡板之间、5个传送辊，有效防止塑料薄膜出现褶皱、不平的现象的发生，提高收料效率，更加方便；具有结构简单，维修方便，加工成本低、生产效率高等优点。

#### 附图说明

[0014] 图1是本实用新型的结构示意图。

[0015] 图2是限位机构的结构示意图。

[0016] 图中：

[0017]

1、挤出机	2、稳泡架	3、导向辊
4、限位机构	5、收料卷取机构	6、机头
7、人字板	8、膜管	9、牵引辊
10、支撑板	11、左挡板	12、右挡板
13、连接板	14、传送辊	

#### 具体实施方式

[0018] 如图1-2所示，本实用新型的技术方案为：一种新型吹塑薄膜生产装置，包括挤出机1、稳泡架2、导向辊3、限位机构4、引导机构和收料卷取机构5，所述的挤出机1的出料口处与机头6相连接，挤出机1固定在机架上，在机头6正上方设有人字板7，人字板7与机头6之间设有稳泡架2，正常工作时，人字板7与机头6之间会形成膜管8，膜管8从人字板7之间的间隙穿出，人字板7的交叉处设有膜管8的出口，在人字板7的交叉处上方设有两个牵引辊9，在牵引辊9的一侧设有导向辊3，在导向辊3的正下方设有限位机构4，限位机构4的下方依次设有引导机构、收料卷取机构5，

[0019] 所述的限位机构4包括支撑板10，所述的支撑板10一端固定在机架上，在支撑板10一侧面垂直设有左挡板11、右挡板12，所述的左挡板11固定在支撑板10上，右挡板12下端与连接板13相连，连接板13活动连接在支撑板10上，可以通过调节左挡板11、右挡板12之间的距离来适应不同宽度的薄膜，实用性强，

[0020] 所述的引导机构包括5个传送辊14，相邻的两个传送辊14为上下错位设置，位于最下方的传送辊14下方设有收料卷取机构5，起到对薄膜表面的规整、拉平的作用。

[0021] 本实施例中，所述的机头6为侧进料芯棒式机头。

[0022] 本实施例中，所述的挤出机1的出料口处设有过滤网，且挤出机1内的螺杆穿过过滤网的中心处。

[0023] 本实施例中，所述的导向辊3与牵引辊9在同一水平线上，且均固定在机架上。

[0024] 本实施例中，所述的收料卷取机构5为卷取机。

[0025] 本实施例中，所述的连接板上设有圆孔，在支撑板上设有与之配合的调节孔，通过螺栓将连接板固定在支撑板上。

[0026] 本实例的工作过程：把物料放入到挤出机1的机筒后，经螺杆的转动、挤压和搅拌，物料在一定的温度作用下熔融塑化，并在螺杆推动下，经过滤网、分流板后通过机头6环形

口模间隙挤出成薄膜管8,然后在流动状态下趁热用压缩空气将其吹胀,在经过风环冷却定型,进入人字板7间隙夹平,由导向辊3夹紧,进入到限位机构4、引导机构,最终牵引入料卷取机构5的卷取辊上,最后制得薄膜制品。

[0027] 以上对本实用新型的一个实施例进行了详细说明,但所述内容仅为本实用新型的较佳实施例,不能被认为用于限定本实用新型的实施范围。凡依本实用新型申请范围所作的均等变化与改进等,均应仍归属于本实用新型的专利涵盖范围之内。

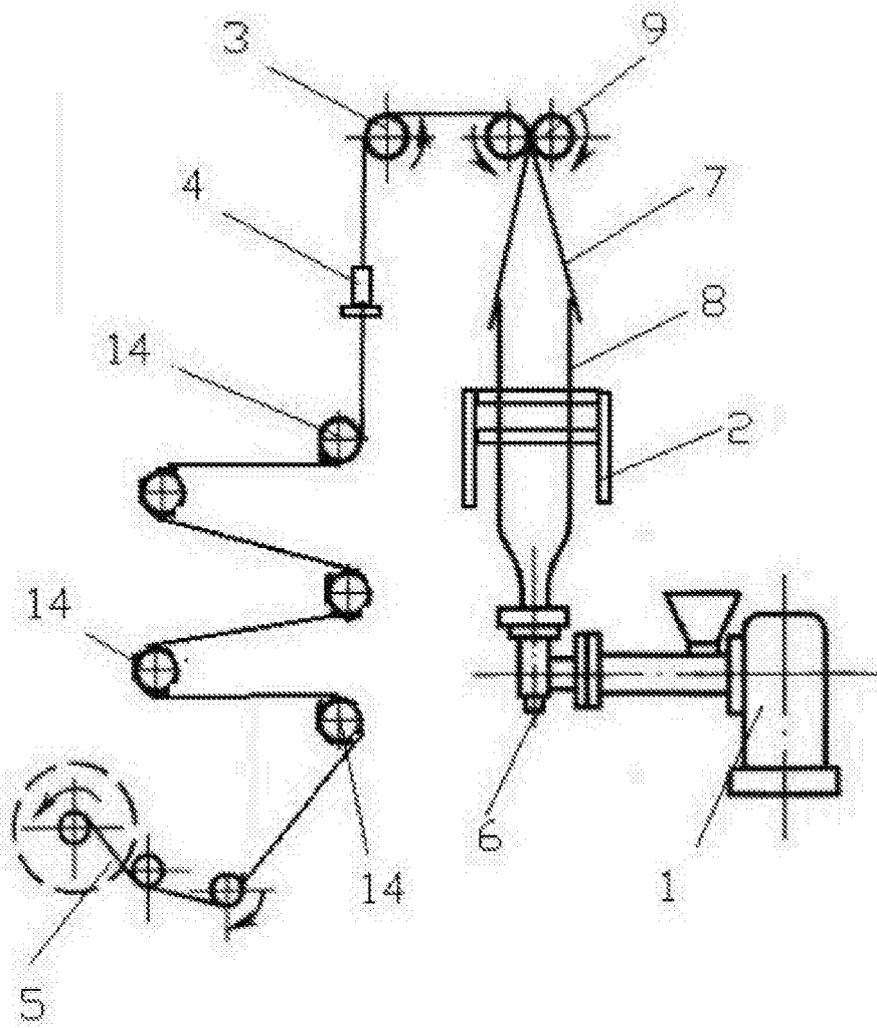


图1

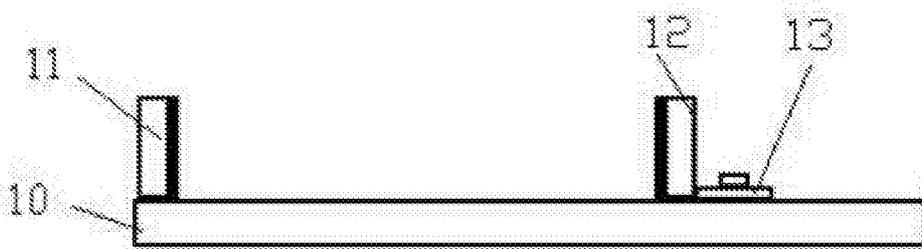


图2