(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 203901777 U
(45)授权公告日 2014.10.29

(21)申请号 201420303356.8

(22)申请日 2014.06.09

(73)专利权人 淮北市洁力活性炭有限责任公司
地址 235000 安徽省淮北市凤凰山开发区科创大厦16层

(72)发明人 徐敬东 管家乡 周开胜 周虎 付慧

(51)Int.Cl.
B30B 11/22(2006.01)
B30B 15/34(2006.01)

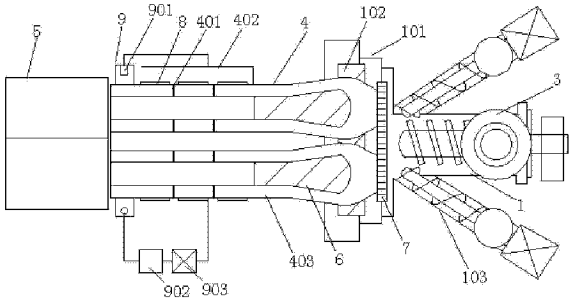
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种多出口碳棒快速挤出机

(57)摘要

本实用新型公开了一种多出口碳棒快速挤出机，包括螺旋挤出器、驱动装置和接料筒，接料筒设置于螺旋挤出器上，接料筒内设有螺旋搅拌器，螺旋挤出器前端部固定连接有挤出成型部分，挤出成型部分后端连接出料通道，出料通道后端连接接料架，螺杆前端设有梳料网板，出料通道内前端部设有定型导杆，其外壁设有电磁加热套，在出料通道外壁末端设有冷却套。本实用新型克服了现有技术的不足，挤压时将物料通道内物料之间的空气，减小到最少，便于物料挤出成型，带有螺旋搅拌器的接料筒，保证物料进入挤出器时，物料混合均匀，出料通道外壁末端设有冷却套，便于及时处理物料，同时加快物料凝固速度。



CN 203901777 U

1. 一种多出口碳棒快速挤出机，包括螺旋挤出器、驱动装置和接料筒，螺旋挤出器的挤出螺杆后端通过传动带与驱动装置连接，其特征在于：所述的接料筒设置于螺旋挤出器上，接料筒内设有螺旋搅拌器，所述的螺旋挤出器前端部固定连接有挤出成型部分，挤出成型部分后端通过固定盘与出料通道连接，出料通道后端连接接料架，所述的出料通道内设有多条物料挤出通道，每条物料挤出通道内前端部设有定型导杆，所述的螺旋挤出器挤出螺杆前端设有梳料网板，出料通道外壁设有电磁加热套，在出料通道外壁末端设有冷却套，冷却套上设有喷头，下端通过管道连接冷却器和水泵，水泵通过管道连接到喷头上。

2. 根据权利要求 1 所述的一种多出口碳棒快速挤出机，其特征在于：所述的出料通道上设有排气孔，排气孔延伸到与每条物料挤出通道内。

3. 根据权利要求 1 或 2 所述的一种多出口碳棒快速挤出机，其特征在于：所述的出料通道上电磁加热套外设有固定罩。

4. 根据权利要求 3 所述的一种多出口碳棒快速挤出机，其特征在于：所述的螺旋挤出器的前端部两侧设有辅助加料器。

一种多出口碳棒快速挤出机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及碳棒生产设备技术领域，具体属于一种多出口碳棒快速挤出机。

背景技术

[0002] 在碳棒生产制造过程中，将 PE、碳粉进行混合热熔，大都是通过棒料挤出机挤出。现有的挤出设备在进行上料是只设用过一个接料斗，物料容易在接料斗沉降堆结，不利于物料挤出。现有的挤出机挤出时不能太快，太快物料不容易成型，其原型是出料通道内有空气进行到物料中，再进行挤压时不宜排出，导致挤压出的产品内空隙过大，连接程度减小，导致不易成型，挤出速度慢。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供了一种多出口碳棒快速挤出机，克服了现有技术的不足，设计结构紧凑合理，通过在出料通道上设有排气孔，可以在进行对物料加热和挤压时，将物料通道内物料之间的空气，减小到最少，便于物料挤出成型，带有螺旋搅拌器的接料筒，保证物料进入挤出器时，物料混合均匀，出料通道外壁末端设有冷却套，便于及时处理物料，同时加快物料凝固速度。

[0004] 本实用新型采用的技术方案如下：

[0005] 一种多出口碳棒快速挤出机，包括螺旋挤出器、驱动装置和接料筒，螺旋挤出器的挤出螺杆后端通过传动带与驱动装置连接，所述的接料筒设置于螺旋挤出器上，接料筒内设有螺旋搅拌器，所述的螺旋挤出器前端部固定连接有挤出成型部分，挤出成型部分后端通过固定盘与出料通道连接，出料通道后端连接接料架，所述的出料通道内设有多条物料挤出通道，每条物料挤出通道内前端部设有定型导杆，所述的螺旋挤出器挤出螺杆前端设有梳料网板，出料通道外壁设有电磁加热套，在出料通道外壁末端设有冷却套，冷却套上设有喷头，下端通过管道连接冷却器和水泵，水泵通过管道连接到喷头上。

[0006] 所述的出料通道上设有排气孔，排气孔延伸到与每条物料挤出通道内。

[0007] 所述的出料通道上电磁加热套外设有固定罩。

[0008] 所述的螺旋挤出器的前端部两侧设有辅助加料器。

[0009] 与已有技术相比，本实用新型的有益效果如下：

[0010] 本实用新型通过在出料通道上设有排气孔，可以在进行对物料加热和挤压时，将物料通道内物料之间的空气，减小到最少，便于物料挤出成型，带有螺旋搅拌器的接料筒，保证物料进入挤出器时，物料混合均匀，出料通道外壁末端设有冷却套，便于及时处理物料，同时加快物料凝固速度。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型的结构示意图；

[0012] 图 2 为本实用新型俯视的结构示意图。

具体实施方式

[0013] 参见附图，一种多出口碳棒快速挤出机，包括螺旋挤出器 1、驱动装置 2 和接料筒 3，螺旋挤出器 1 的挤出螺杆后端通过传动带与驱动装置 2 连接，所述的接料筒设置于螺旋挤出器 1 上，接料筒 3 内设有螺旋搅拌器 301，所述的螺旋挤出器 1 前端部固定连接有挤出成型部分 101，挤出成型部分 101 后端通过固定盘 102 与出料通道 4 连接，出料通道 4 后端连接接料架 5，所述的出料通道 4 内设有多条物料挤出通道 403，每条物料挤出通道 403 内前端部设有定型导杆 6，所述的螺旋挤出器挤出螺杆前端设有梳料网板 7，出料通道 4 外壁设有电磁加热套 8，在出料通道外壁末端设有冷却套 9，冷却套上设有喷头 901，下端通过管道连接冷却器 902 和水泵 903，水泵通过管道连接到喷头 901 上，进行水循环冷却系统；出料通道 4 上电磁加热套外设有固定罩 402，螺旋挤出器的前端部两侧设有辅助加料器 103，保证挤压成型时物料的充足稳定。出料通道上的排气孔，可以在进行对物料加热和挤压时，将物料通道内物料之间的空气，减小到最少，便于物料挤出成型，带有螺旋搅拌器的接料筒，保证物料进入挤出器时，物料混合均匀，出料通道外壁末端设有冷却套，便于及时处理物料，同时加快物料凝固速度。

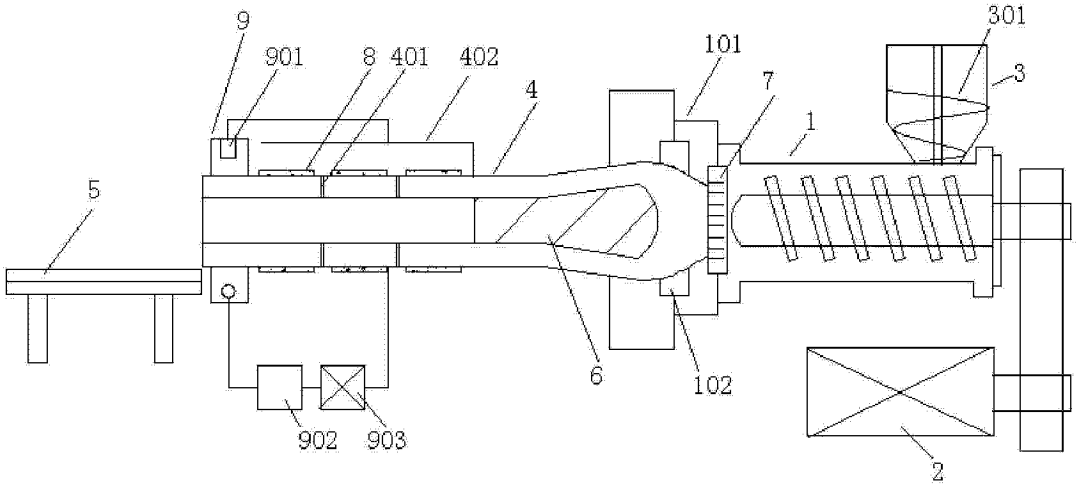

9
901
8
401
402
4
101
7
301
3
1
5
6
102
902
903
2

图 1

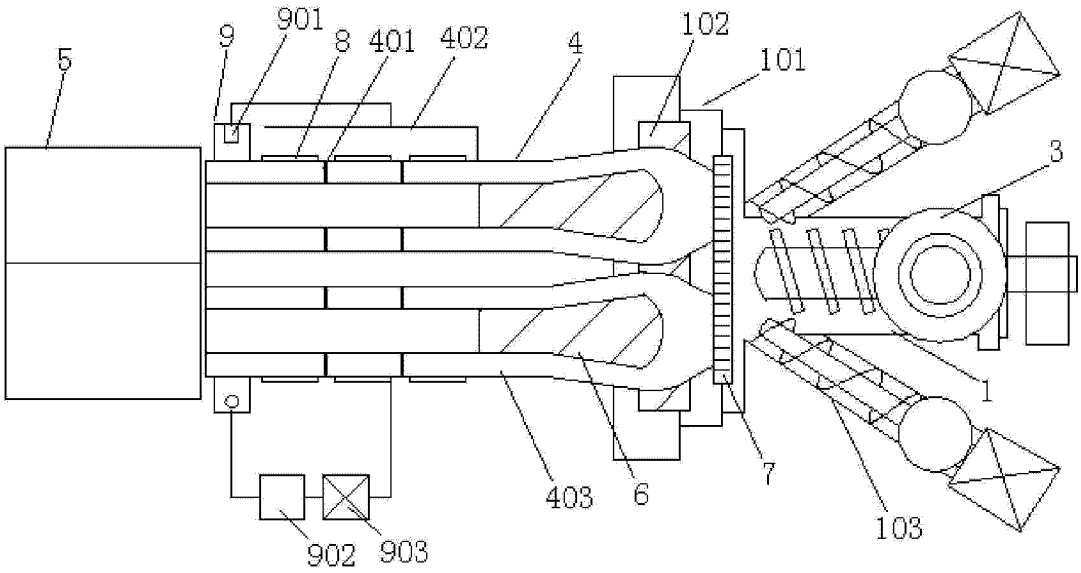

5
9
901
8
401
402
4
102
101
3
1
403
6
7
902
903
103

图 2