(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 203680783 U
(45)授权公告日 2014.07.02

(21)申请号 201320706325.2

(22)申请日 2013.11.08

(73)专利权人 常州市锦涛塑业有限公司
地址 213000 江苏省常州市新北区孟河镇小河环镇北路

(72)发明人 秦青云

(74)专利代理机构 常州市维益专利事务所 32211
代理人 钱锁方

(51)Int.Cl.
*B29C 47/38*(2006.01)
*B29C 47/68*(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

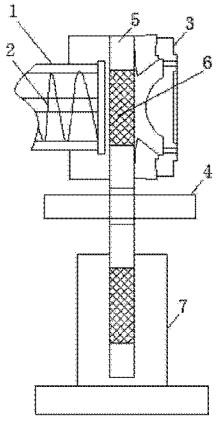
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54)实用新型名称

塑料造粒机的挤出机构

(57)摘要

本实用新型属于塑料粒子造粒机领域，具体是一种塑料造粒机的挤出机构。它包括挤出机的螺套、设于螺套内的螺杆和挤出模头机构，所述的螺杆端部与挤出模头机构之间设有过滤机构，该过滤机构包括转轴和过滤板，转轴设于挤出机下方，过滤板设于转轴上，过滤板上设有至少四个滤网，过滤板设在螺杆端部与挤出模头之间。本实用新型的优点是结构简单，能通过旋转的过滤板实现更换滤网不用停机的目的，同时使用过的滤网能进行在线的熔融回复处理提高了生产效率。




CN 203680783 U

1. 塑料造粒机的挤出机构，它包括挤出机的螺套、设于螺套内的螺杆和挤出模头机构，其特征在于：所述的螺杆端部与挤出模头机构之间设有过滤机构，该过滤机构包括转轴和过滤板，转轴设于挤出机下方，过滤板设于转轴上，过滤板上设有至少四个滤网，过滤板设在螺杆端部与挤出模头之间。

2. 根据权利要求 1 所述的塑料造粒机的挤出机构，其特征在于：过滤机构下设有加热熔融装置，加热熔融装置包括一个加热槽，过滤板下部穿过加热槽。

# 塑料造粒机的挤出机构

## 技术领域

[0001] 本实用新型属于塑料粒子造粒机领域，具体是一种塑料造粒机的挤出机构。背景技术

[0002] 现有的塑料造粒机一般包括喂料装置、挤出装置，从挤出装置模头出料孔出来的料带经过水冷后，进入粉碎机粉碎成为塑料粒子，这种冷水造粒机生产的粒子精度不高，大小不一，粒子带水泡，粒子要干燥后才能进行包装，还有这种水冷造粒机生产的粒子头长度较长，从模头出料孔出的料带经过水冷后才能被粉碎切断，其出料阻力较大，经常会因为模头内工作压力高，原料被过度加热，以至于在模头出口经常以流体形状出来，在模头出口处产生结块，影响机器的正常运行。

## 发明内容

[0003] 本实用新型要解决的问题是提供一种能将结块的塑料进行过滤排除的塑料造粒机的挤出机构。

[0004] 本实用新型提供了如下技术方案：

[0005] 塑料造粒机的挤出机构，它包括挤出机的螺套、设于螺套内的螺杆和挤出模头机构，所述的螺杆端部与挤出模头机构之间设有过滤机构，该过滤机构包括转轴和过滤板，转轴设于挤出机下方，过滤板设于转轴上，过滤板上设有至少四个滤网，过滤板设在螺杆端部与挤出模头之间。

[0006] 过滤机构下设有加热熔融装置，加热熔融装置包括一个加热槽，过滤板下部穿过加热槽。

[0007] 本实用新型的优点是结构简单，能通过旋转的过滤板实现更换滤网不用停机的目的，同时使用过的滤网能进行在线的熔融回复处理提高了生产效率。

## 附图说明

[0008] 图 1 为本实用新型的结构示意图；、

[0009] 图 2 为过滤板的结构示意图。

## 具体实施方式

[0010] 如图 1 所示，塑料造粒机的挤出机构，它包括挤出机的螺套 1、设于螺套 1 内的螺杆 2 和挤出模头机构 3，所述的螺杆 2 端部与挤出模头机构 3 之间设有过滤机构，该过滤机构包括转轴 4 和过滤板 5，转轴 4 设于挤出机下方，过滤板 5 设于转轴 4 上，过滤板 5 上设有至少四个滤网 6，过滤板 5 设在螺杆 2 端部与挤出模头 3 之间，过滤机构下设有加热熔融装置 7，加热熔融装置包括一个加热槽，过滤板下部穿过加热槽。

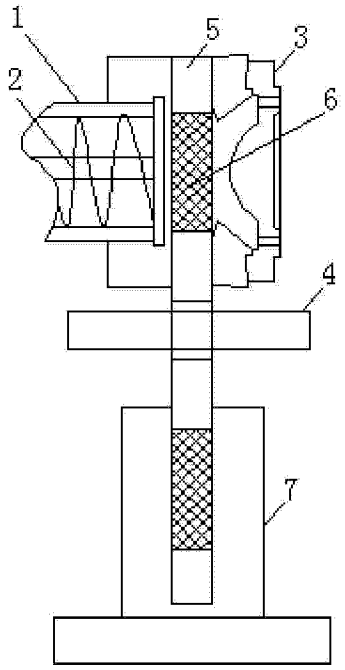



图 1

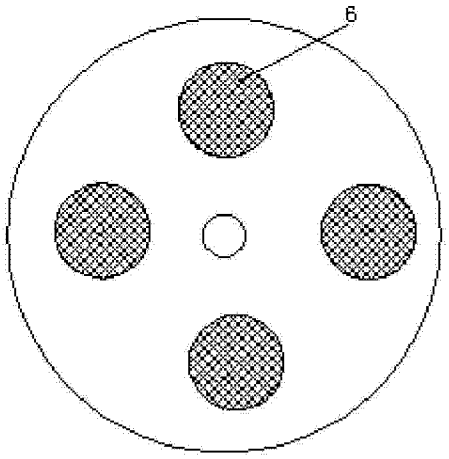



图 2