



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203527855 U

(45) 授权公告日 2014. 04. 09

(21) 申请号 201320613712. 1

(22) 申请日 2013. 09. 30

(73) 专利权人 铜陵宏佳挤出技术有限公司

地址 244000 安徽省铜陵市大桥经济开发区
私营工业园内

(72) 发明人 黄春 孙贤业

(51) Int. Cl.

B29C 47/66 (2006. 01)

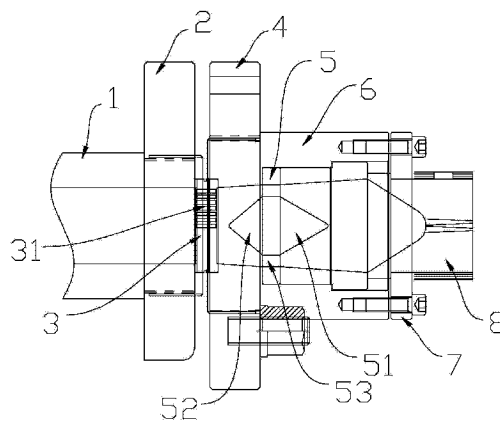
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种塑料件挤出加工设备

(57) 摘要

本实用新型涉及挤出加工设备领域,具体是一种塑料件挤出加工设备。包括依次连接的挤出料筒、缓冲筒体和分流筒体,分流筒体内设有分流锥,成型腔通过固定板与分流筒体的端部安装固定,并使成型腔的入料端伸入分流筒体中,挤出料筒和缓冲筒体之间通过混料圈连接,分流锥由安装板、置于安装板两侧的第一实心锥体和第二实心锥体构成,安装板上设有供物料通行的方形通孔。成型腔内设有依次相连第一溢流腔、第二溢流腔和第三溢流腔。本实用新型通过合理设计各工作工段之间的连接结构,从而使塑料件的挤出加工效果得到显著提升。同时,通过合理设计成型腔结构,从而使物料的挤出得到一定程度的缓冲,避免了因压力过高所导致的产品质量下降的现象。



1. 一种塑料件挤出加工设备,其特征在于:包括有依次连接的挤出料筒(1)、缓冲筒体(4)和分流筒体(6),所述分流筒体(6)内设有分流锥,成型腔(8)通过固定板(7)与分流筒体(6)的端部安装固定,并使成型腔(8)的入料端伸入分流筒体(6)中,所述挤出料筒(1)和缓冲筒体(6)之间通过混料圈(3)连接,所述分流锥由安装板(5)、置于安装板(5)两侧的第一实心锥体(52)和第二实心锥体(51)构成,所述安装板(5)上设有供物料通行的方形通孔(53)。

2. 根据权利要求1所述的塑料件挤出加工设备,其特征在于:所述混料圈(3)上设有若干供物料通行的通孔(31),且混料圈(3)上设有若干用于促进物料混合均匀的流道。

3. 根据权利要求1所述的塑料件挤出加工设备,其特征在于:所述挤出料筒(1)上设有安装法兰(2)。

4. 根据权利要求1—3任一项所述的塑料件挤出加工设备,其特征在于:所述成型腔(8)内设有依次相连的锥台状第一溢流腔(82)、半球形第二溢流腔(83)和第三溢流腔(84),所述锥台状第一溢流腔(82)置于分流锥一侧。

5. 根据权利要求4所述的塑料件挤出加工设备,其特征在于:所述锥台状第一溢流腔(82)和半球形第二溢流腔(83)的内部具有波浪形凹凸相间结构。

6. 根据权利要求4所述的塑料件挤出加工设备,其特征在于:所述第三溢流腔(84)在成型腔(8)的一侧形成出料口(81),所述出料口(81)的竖向截面呈“山”字形。

一种塑料件挤出加工设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及挤出加工设备领域，具体是一种塑料件挤出加工设备。

背景技术

[0002] 在塑料件的加工技术中，一般是通过挤出加工成型的。现有的挤出加工设备普遍存在成型效果差，使用寿命短等缺陷。同时，成型腔作为最后一道工序，其结构将直接影响产品的形状。现有的成型腔结构，一般只存在一个腔室，这种结构所存在的缺陷是导致挤出压力过高，无法得到缓冲。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术中存在的技术问题，本实用新型提供了一种塑料件挤出加工设备。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型所采用的技术方案为：一种塑料件挤出加工设备，包括有依次连接的挤出料筒、缓冲筒体和分流筒体，所述分流筒体内设有分流锥，成型腔通过固定板与分流筒体的端部安装固定，并使成型腔的入料端伸入分流筒体中，所述挤出料筒和缓冲筒体之间通过混料圈连接，所述分流锥由安装板、置于安装板两侧的第一实心锥体和第二实心锥体构成，所述安装板上设有供物料通行的方形通孔。

[0005] 进一步的，所述混料圈上设有若干供物料通行的通孔，且混料圈上设有若干用于促进物料混合均匀的流道。

[0006] 进一步的，所述挤出料筒上设有安装法兰。

[0007] 进一步的，所述成型腔内设有依次相连的锥台状第一溢流腔、半球形第二溢流腔和第三溢流腔，所述锥台状第一溢流腔置于分流锥一侧。

[0008] 进一步的，所述锥台状第一溢流腔和半球形第二溢流腔的内部具有波浪形凹凸相间结构。

[0009] 进一步的，所述第三溢流腔在成型腔的一侧形成出料口，所述出料口的竖向截面呈“山”字形。

[0010] 本实用新型的塑料件挤出加工设备，与现有技术相比，其有益效果表现在：

[0011] 本实用新型的塑料件挤出加工设备，通过合理设计各工作工段之间的连接结构，从而使塑料件的挤出加工效果得到显著提升。同时，成型腔通过设计锥台状第一溢流腔、半球形第二溢流腔和第三溢流腔，锥台状第一溢流腔和半球形第二溢流腔的内部具有波浪形凹凸相间结构，从而使物料的挤出得到一定程度的缓冲，避免了因压力过高所导致的产品质量下降的现象。

附图说明

[0012] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0013] 图 2 是成型腔的结构示意图。

[0014] 图 3 是成型腔另一角度的结构示意图。

具体实施方式

[0015] 为了便于本领域技术人员理解,下面结合附图对本实用新型作进一步的说明。作为本实用新型的一种较佳实施例,请参阅图 1—3,一种塑料件挤出加工设备,包括有依次连接的挤出料筒 1、缓冲筒体 4 和分流筒体 6,分流筒体 6 内设有分流锥,成型腔 8 通过固定板 7 与分流筒体 6 的端部安装固定,并使成型腔 8 的入料端伸入分流筒体 6 中,挤出料筒 1 和缓冲筒体 6 之间通过混料圈 3 连接,分流锥由安装板 5、置于安装板 5 两侧的第一实心锥体 52 和第二实心锥体 51 构成,安装板 5 上设有供物料通行的方形通孔 53。

[0016] 挤出料筒 1 上设有安装法兰 2,混料圈 3 上设有若干供物料通行的通孔 31,且混料圈 3 上设有若干用于促进物料混合均匀的流道。

[0017] 成型腔 8 内设有依次相连的锥台状第一溢流腔 82、半球形第二溢流腔 83 和第三溢流腔 84,锥台状第一溢流腔 82 置于分流锥一侧。锥台状第一溢流腔 82 和半球形第二溢流腔 83 的内部具有波浪形凹凸相间结构。第三溢流腔 84 在成型腔 8 的一侧形成出料口 81,出料口 81 的竖向截面呈“山”字形。

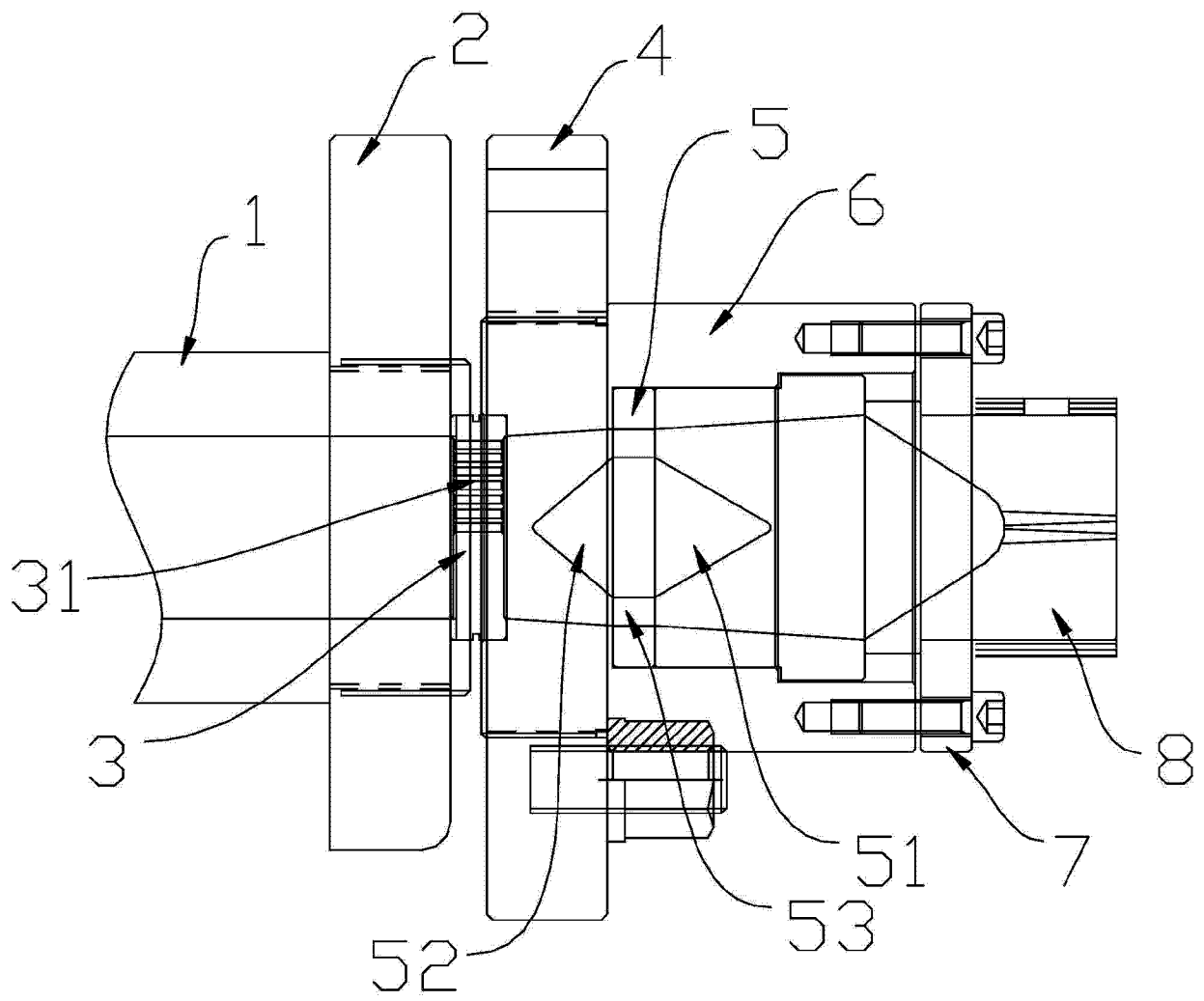


图 1

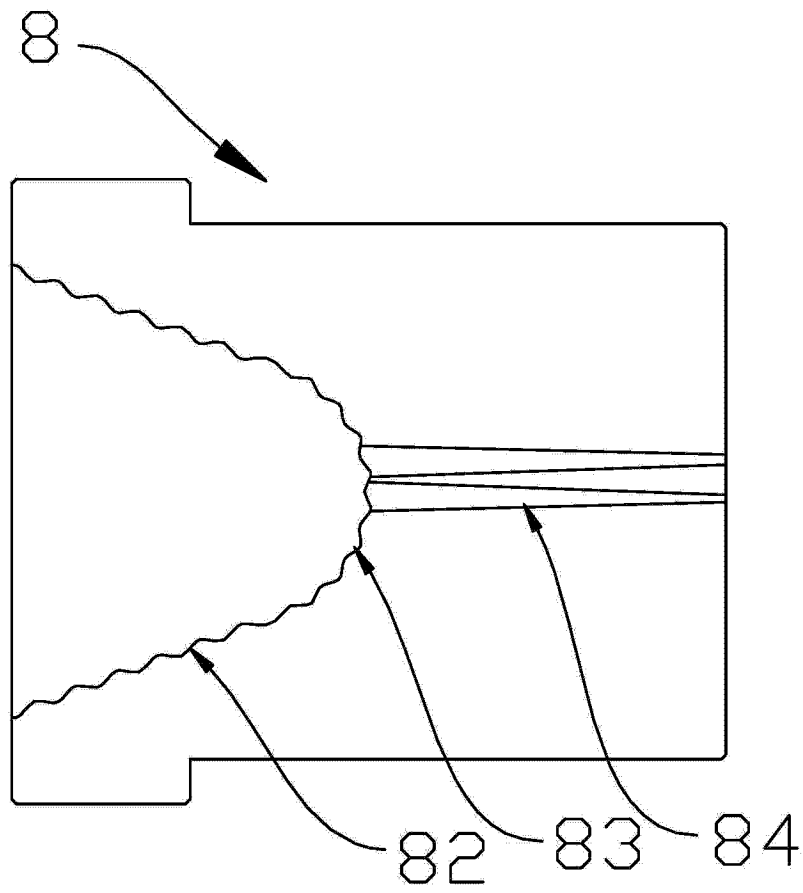


图 2

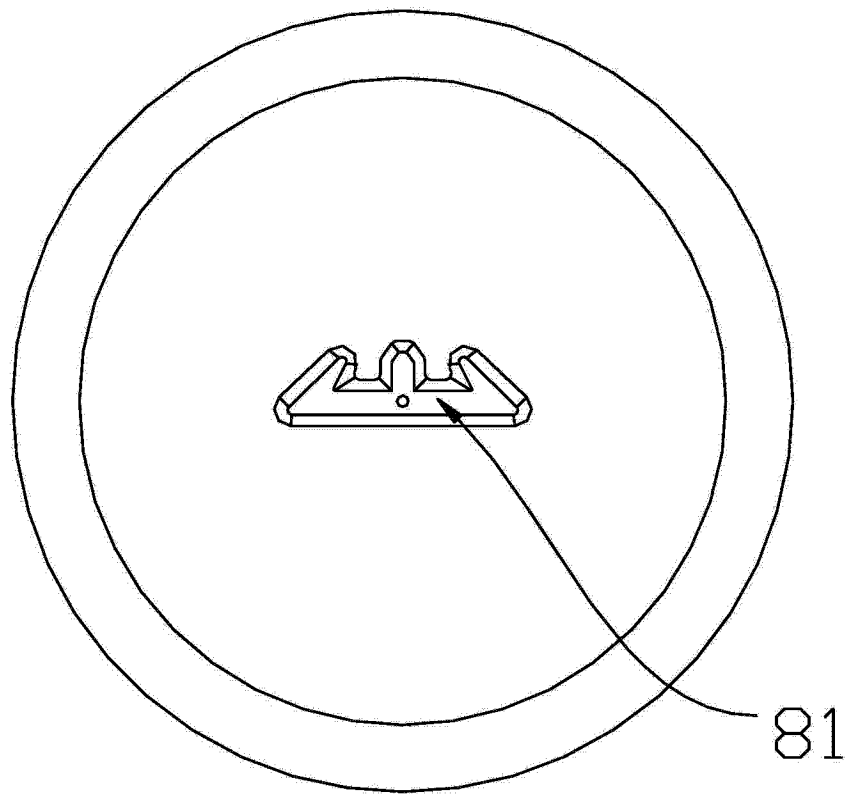


图 3