

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201604287 U

(45) 授权公告日 2010. 10. 13

(21) 申请号 201020001065. 5

(22) 申请日 2010. 01. 19

(73) 专利权人 东莞市精锋电工机械有限公司

地址 523900 广东省东莞市虎门镇龙眼工业
区二路 37 号

(72) 发明人 邓龙告

(51) Int. Cl.

B29C 47/82 (2006. 01)

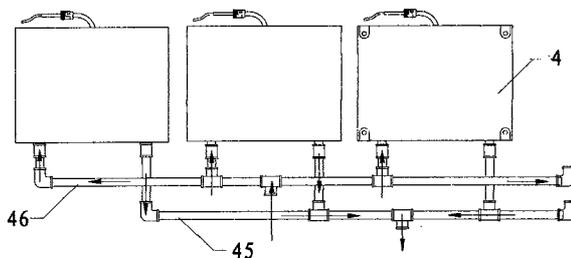
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

一种橡胶挤出机的温控装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种橡胶挤出机的温控装置,包括并排连接的三个加热器以及设于加热器内的发热丝,加热器的两端分别连接有进水管和出水管,该进水管和出水管均连接至恒温水箱;加热器内的发热丝通电发热时每个加热器可分别达到不同的温度,使内部的橡胶融化,当某一个加热器内温度过高时,可通过水管内流水的循环带走热量,无需油温机,节能环保而且操作方便。



1. 一种橡胶挤出机的温控装置,其特征在于:包括并列连接的三个加热器(4)以及设于加热器(4)内的发热丝(44),加热器(4)的两端分别连接有进水管(45)和出水管(46),该进水管(45)和出水管(46)均连接至恒温水箱(47)。

2. 根据权利要求1所述的一种橡胶挤出机的温控装置,其特征在于,所述加热器(4)的内层和外层均设有发热丝(44)。

一种橡胶挤出机的温控装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于橡胶工业机械设备,具体涉及一种橡胶挤出机的温控装置。

背景技术

[0002] 橡胶挤出机是一种用以挤出各种断面形状橡胶半成品或成品的橡胶工业用挤出机,主要用于电线电缆胶条、胶片的生产。

[0003] 由于橡胶主要是通过挤出外加硫化的工艺制备,挤出过程中的温度需保持在100-160℃,现有技术中的橡胶挤出机,挤出过程是分段温控,每台挤出机需配备4-5台油温机,造价高昂,并且在高温长期使用的环境下,高压油管容易老化漏油,污染环境,同时造成温控难以实施,不易达到理想的胶化效果。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种节能、操作方便且能降低生产成本的橡胶挤出机用温控装置。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种橡胶挤出机的温控装置,包括并排连接的三个加热器以及设于加热器内的发热丝,加热器的两端分别连接有进水管和出水管,该进水管和出水管均连接至恒温水箱。

[0006] 其中,所述加热器的内层和外层均设有发热丝。

[0007] 本实用新型的有益效果是:加热器内的发热丝通电发热时每个加热器可分别达到不同的温度,使筒腔内的橡胶融化,当某一个加热器内温度过高时,可通过水管向热管内注水,通过流水的循环带走热量,无需油温机,节能环保而且操作方便。

附图说明

[0008] 图1是本实用新型的结构示意图;

[0009] 图2是本实用新型水箱的结构示意图;

[0010] 图3是本实用新型加热器的截面剖视图。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细说明。

[0012] 参照图1、图2和图3所示,一种橡胶挤出机的温控装置,包括并排连接的三个加热器4以及设于加热器4内的发热丝44,加热器4的两端分别连接有进水管45和出水管46,该进水管45和出水管46均连接至恒温水箱47,发热丝44通电发热时每个加热器4可分别达到不同的温度,使内部的橡胶融化,橡胶最高熔化温度需160℃,而水温最高只能达到100℃,而且每段加热器4的温度都不一样,当某一个加热器4内温度过高时,可通过进水管45和出水管46内流水的循环带走热量并进入恒温水箱47,本实用新型无需油温机,节能环保而且操作方便。

[0013] 上述实施例仅例示性说明本实用新型的原理及其功效,以及部分运用的实施例,对于本领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型创造构思的前提下,还可以做出若干变形和改进,这些都属于本实用新型的保护范围。

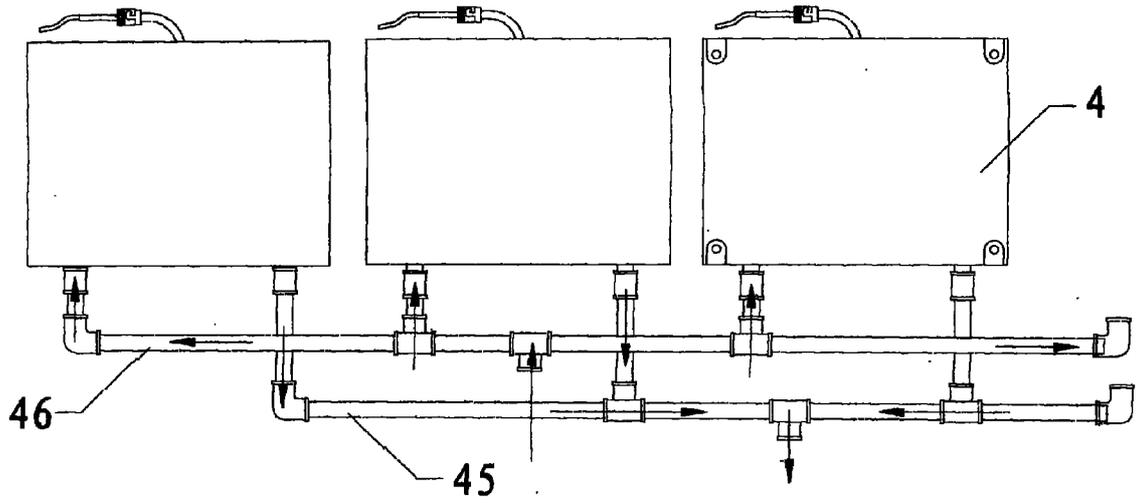


图 1

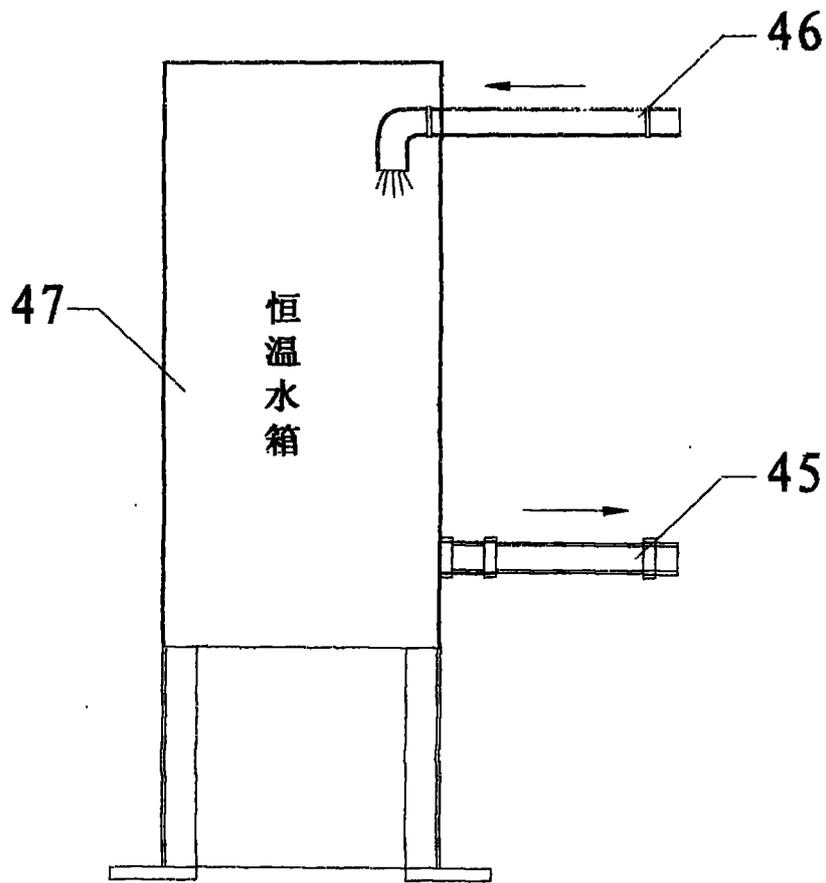


图 2

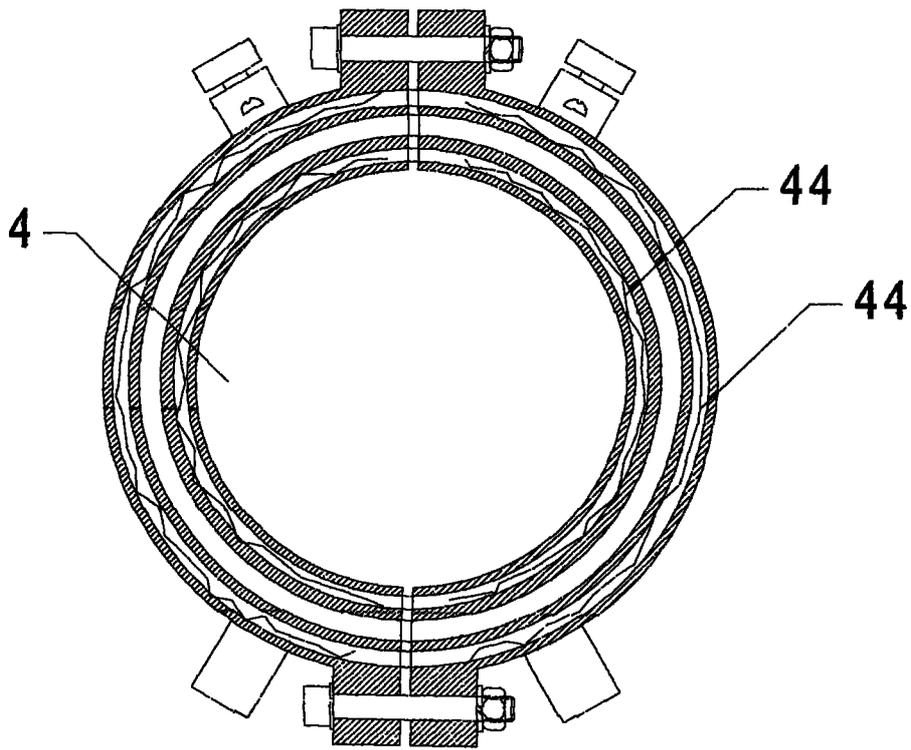


图 3