

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

B29C 47/14 (2006.01)

B29C 47/86 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200920151250.X

[45] 授权公告日 2010 年 1 月 6 日

[11] 授权公告号 CN 201376342Y

[22] 申请日 2009.4.17

[21] 申请号 200920151250.X

[73] 专利权人 李欣民

地址 010020 内蒙古自治区呼和浩特市赛罕区大学东路桥华北区 11 - 1 - 401 室
(2658 信箱)

[72] 发明人 李欣民

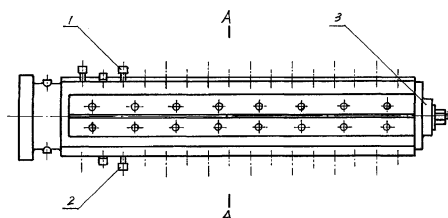
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

整体式 L 型胶片挤出机头

[57] 摘要

本实用新型涉及一种采用挤出法生产宽幅薄胶片的 L 型挤出机头，其特点是主体结构为整体式。以往的 L 型挤出机头均为两半式结构，用多条大型螺栓紧固为一体。整体式的机头体(8)中部设有 U 型槽，流道模腔(6)位于其中。调节口型板调节螺栓(1)和阻尼板调节螺栓(2)即可控制挤出胶片的均匀度及尺寸精度。水循环通道(7)用以控制整个机头的工艺温度。



-
1. 一种整体式 L 型胶片挤出机头，其特征是：机头体（8）为一整体。它的中部设有 U 型槽，流道模腔（6）位于其中。
 2. 根据权利要求 1 所述的整体式 L 型胶片挤出机头，其特征是：流道模腔（6）为一侧开口的圆锥体空腔，在开口处设有口型板（4）和阻尼板（5），并可通过口型板调节螺栓（1）和阻尼板调节螺栓（2）进行调节。
 3. 根据权利要求 1 所述的整体式 L 型胶片挤出机头，其特征是：机头体（8）中设有水循环通道（7）控制整个机头的工艺温度。

整体式 L 型胶片挤出机头

技术领域

本实用新型涉及一种采用挤出法生产宽幅薄胶片的 L 型挤出机头，其特点是主体结构为整体式。

背景技术

目前，公知的 L 型挤出机头均为两半式结构，每半重量近 1 吨，用约 30 条 M36 的大型螺栓将两半紧固成一体。当进行清胶工序时，必须将所有螺栓卸下，再打开两半机头体，导致劳动强度很大，耗费时间太长，而且还必须有起重设备的辅助。

发明内容

本实用新型的目的在于针对上述两半式 L 型挤出机头的不足，设计出一种整体式结构的新型 L 型挤出机头，使其操作轻松而省时，也无需起重设备。

本实用新型的目的是这样实现的：将原两半式 L 型挤出机头的核心部位流道模腔从机头体上分离开来，它是一个侧边开口的圆锥体模腔，在开口部位设有阻尼板。当胶料受压在模腔中流动时，合理调节阻尼板及口型板即可挤出厚度均匀、尺寸稳定的宽幅薄胶片。为了抵御来自流道模腔的强大涨力，将原两半式机头体做成整体结构，因而省掉了所有的紧固螺栓。

整体式 L 型胶片挤出机头的优点是显而易见的：首先它避免了拆装多条紧固螺栓的繁重操作，省去开合两半机头体的起重作业，从而减轻劳动强度，缩短辅助时间。其次整体式 L 型胶片挤出机头的刚性很强，变形极小。水循环通道布置合理，温度响应迅速，控温精度高，因此大大提高了挤出胶片的尺寸精

度。另外整体式 L 型胶片挤出机头较两半式结构简化了高难的加工工艺，省去了紧固螺栓，使制造成本大幅度降低。

附图说明

下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明

图 1 是本实用新型的外观结构图

图 2 是图 1 中 A-A 剖视图

图中：1 口型板调节螺栓 2 阻尼板调节螺栓

3 螺旋压紧装置 4 口型板 5 阻尼板 6 流道模腔 7 水循环通道

8 机头体

具体实施方式

如图所示，机头体（8）设计成整体式机构，它的左端与橡胶挤出机连接，下部有支座支承。虽然它很重，但一次安装无需拆卸。机头体（8）是一个基础部件，采用优质结构钢制成，其纵向可为一节或数节。机头体（8）的内部设有水循环通道（7），用以控制整个机头的温度。机头体（8）的上部有口型板调节螺栓（1），下部有阻尼板调节螺栓（2），调节该两组螺栓可使挤出胶片的压力均衡，尺寸稳定。机头体（8）的中部为一 U 型深槽，流道模腔（6）位于其中，它的外侧有口型板（4）压紧，右端有螺旋压紧装置（3）限位。胶片挤出时胶料会对流道模腔（6）产生上下方向的强大胀力，机头体（8）的整体式结构即可抵御。流道模腔（6）的主流道为一圆锥体，一侧开有出胶口、它采用优质结构钢锻造而成，流道的内壁镀硬铬，以减少胶料流动的阻力并延长使用寿命。需要清胶时将流道模腔（6）从机头体（8）的 U 型槽中侧向顶出即可。

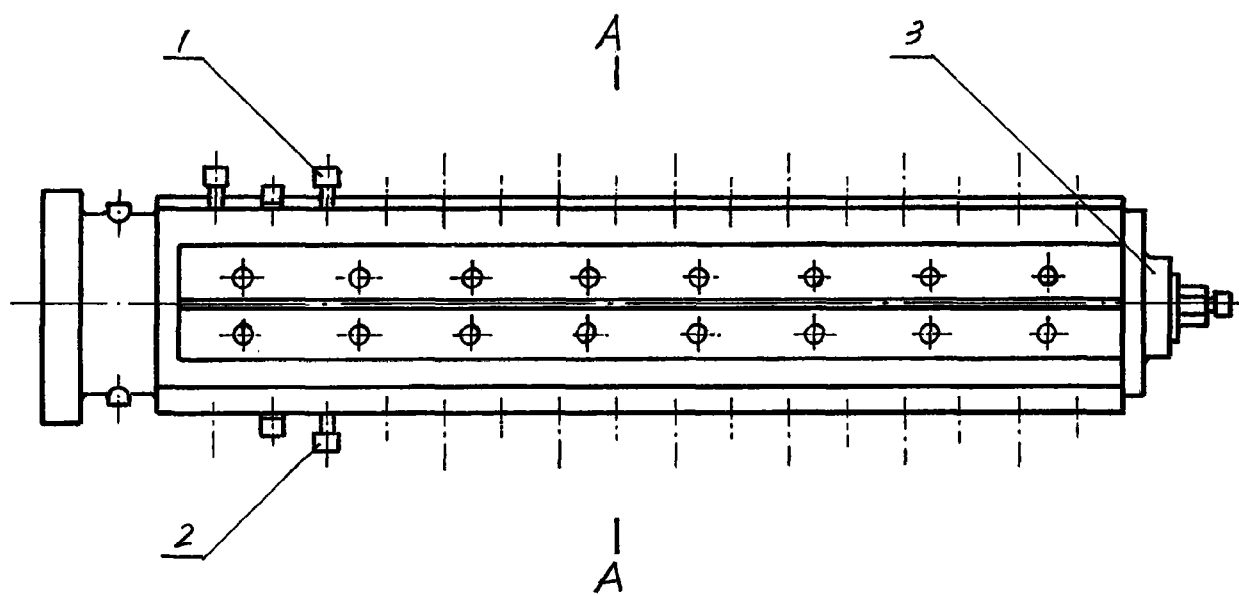
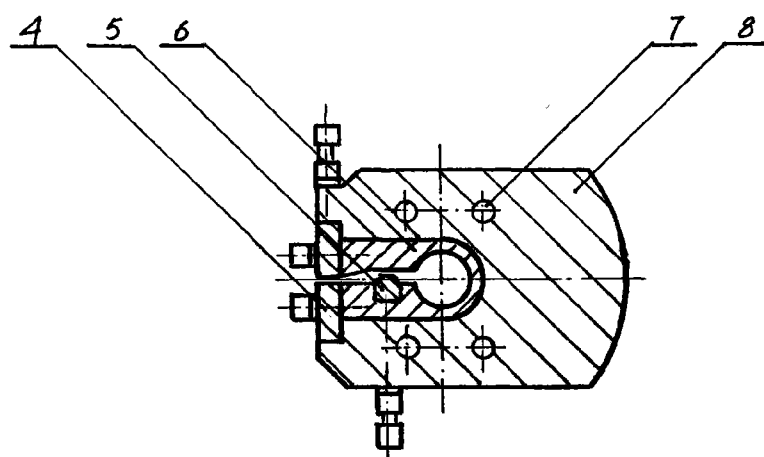


图 1



A-A

图 2