



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207549268 U

(45)授权公告日 2018.06.29

(21)申请号 201721760649.9

(22)申请日 2017.12.17

(73)专利权人 青岛鑫泉塑料机械有限公司

地址 266399 山东省青岛市胶州市中云办事处油坊台子村

(72)发明人 朱在全 鹿钜志

(74)专利代理机构 青岛海昊知识产权事务有限公司 37201

代理人 曾庆国

(51)Int.Cl.

B29C 43/24(2006.01)

B29L 7/00(2006.01)

B29C 43/58(2006.01)

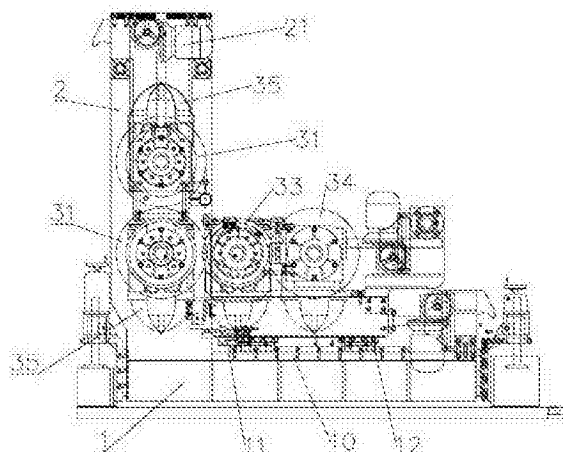
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种塑料橡胶片材成型机

(57)摘要

一种塑料橡胶片材成型机,包括底座,位于底座两侧的2块侧板,侧板顶部安装有升降电机,升降电机的升降杆连接有上压光辊,侧板上安装有下压光辊,下压光辊位于上压光辊的竖直下方,底座固定有水平滑轨,水平滑轨上安装有第一滑块和第二滑块,第一滑块上安装有中间压光辊,第二滑块上安装有后压光辊,中间压光辊位于下压光辊和后压光辊之间,中间压光辊、下压光辊和后压光辊的轴线位于同一水平面内,压光辊分别由平行轴式齿轮减速机驱动并且其温度由模温机串水分别控制温度压光辊的外表面为抛光镀铬处理的光滑面。使用四辊压光成型,板料包角大,改变了之前三辊包角小弊病。压光辊采用串水模温机控制温度,保证了制品的成型工艺性能。



1. 一种塑料橡胶片材成型机,包括底座(1),位于底座(1)两侧的2块侧板(2),侧板(2)顶部安装有升降电机(21),升降电机(21)的升降杆连接有上压光辊(31),侧板(2)上安装有下压光辊(32),下压光辊(32)位于上压光辊(31)的竖直下方,底座(1)固定有水平滑轨(10),水平滑轨(10)上安装有第一滑块(11)和第二滑块(12),第一滑块(11)上安装有中间压光辊(33),第二滑块(12)上安装有后压光辊(34),中间压光辊(33)位于下压光辊(32)和后压光辊(34)之间,中间压光辊(33)、下压光辊(32)和后压光辊(34)的轴线位于同一水平面内,其特征是,上压光辊(31)、下压光辊(32)、中间压光辊(33)、后压光辊(34)分别由平行轴式齿轮减速机(35)驱动并且其温度由模温机串水分别控制温度,所述平行轴式齿轮减速机(35)为变频调速减速机。

2. 根据权利要求1所述的塑料橡胶片材成型机,其特征是,所述上压光辊(31)、下压光辊(32)、中间压光辊(33)、后压光辊(34)的外表面为抛光镀铬处理的光滑面。

3. 根据权利要求1所述的塑料橡胶片材成型机,其特征是,所述底座(1)四角有手摇升降机。

一种塑料橡胶片材成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种塑料橡胶片材生产设备,具体是一种塑料橡胶片材成型机。

背景技术

[0002] 目前市场上塑料橡胶片材的生产,使用塑料橡胶挤出设备将橡胶熔融物料由机头挤出后,进入压光成型机,由压光成型辊压光并冷却成型,产出后常常卷曲成卷,便于运输或进一步加工,卷曲直径在600~800mm。目前普遍使用三辊压光机压光成型,三辊压光机包括机架、上辊筒、中辊筒、下辊筒和驱动机构,驱动机构包括电动机、主动链轮、上从动链轮、中从动链轮、下从动链轮和链条,电动机的动力输出轴与主动链轮传动连接,主动链轮、上从动链轮、中从动链轮和下从动链轮依次与链条啮合。能够保持准确的传动比,从而使三个辊筒的线速度大小能够保持一致。

[0003] 但目前市场上使用的三辊成型机或三辊压光机,存在包角小的弊病,各压光辊之间的定位精度也不够高。

发明内容

[0004] 为了解决以上技术问题,本实用新型提出了一种塑料橡胶片材成型机,包括底座,位于底座两侧的2块侧板,侧板顶部安装有升降电机,升降电机的升降杆连接有上压光辊,侧板上安装有下压光辊,下压光辊位于上压光辊的竖直下方,底座固定有水平滑轨,水平滑轨上安装有第一滑块和第二滑块,第一滑块上安装有中间压光辊,第二滑块上安装有后压光辊,中间压光辊位于下压光辊和后压光辊之间,中间压光辊、下压光辊和后压光辊的轴线位于同一水平面内,上压光辊、下压光辊、中间压光辊、后压光辊分别由平行轴式齿轮减速机驱动并且其温度由模温机串水分别控制温度,平行轴式齿轮减速机为变频调速减速机。作为一种改进,上压光辊、下压光辊、中间压光辊、后压光辊的外表面为抛光镀铬处理的光滑面。

[0005] 本实用新型提出的塑料橡胶片材成型机,上压光辊和下压光辊这2辊负责第一次成型,中间压光辊和后压光辊2辊再次对物料压光成型。上压光辊可调节行程,下压光辊固定;中间压光辊、后压光辊,可一起移动,或者其中一只辊单独移动,保证了快速,精准定位。底座的四角有手摇升降机,用来调整底座水平。

[0006] 本实用新型的有益技术效果是,板料包角大,提高冷却效果。改变了之前三辊包角小弊病。压光辊采用串水模温机控制温度,保证了制品的成型工艺性能。

[0007] 说明书附图

[0008] 图1是本实用新型的主视图;

[0009] 图2是本实用新型的左视图。

[0010] 其中:1.底座;2.侧板;10.水平滑轨;11.第一滑块;12.第二滑块;21.升降电机;31.上压光辊;32.下压光辊;33.中间压光辊;34.后压光辊;35.平行轴式齿轮减速机。

具体实施方式

[0011] 下面结合附图,对本实用新型的具体实施方式做详细阐述。

[0012] 一种塑料橡胶片材成型机,包括底座1,位于底座1两侧的2块侧板2,侧板2顶部安装有升降电机21,升降电机21的升降杆连接有上压光辊31,侧板2上安装有以下压光辊32,下压光辊32位于上压光辊31的竖直下方,底座1固定有水平滑轨10,水平滑轨10上安装有第一滑块11和第二滑块12,第一滑块11上安装有中间压光辊33,第二滑块12上安装有后压光辊34,中间压光辊33位于下压光辊32和后压光辊34之间,中间压光辊33、下压光辊32和后压光辊34的轴线位于同一水平面内,上压光辊31、下压光辊32、中间压光辊33、后压光辊34分别由平行轴式齿轮减速机35驱动并且其温度由模温机串水分别控制温度,所述平行轴式齿轮减速机35为变频调速减速机。上压光辊31、下压光辊32、中间压光辊33、后压光辊34的外表面为抛光镀铬处理的光滑面。底座1的四角有手摇升降机,用来调整底座1实现水平。

[0013] 进行生产时,橡胶熔融物料由机头挤出后立即进入塑料橡胶片材成型机压光并逐渐冷却。上压光辊31和下压光辊32之间的间隙通过升降电机21调节,中间压光辊33和下压光辊32之间的间隙通过调整第一滑块11的位置,后压光辊34与中间压光辊33的间隙通过调整第二滑块12的位置进行调节,保证了快速,精准定位。

[0014] 本实用新型提出的塑料橡胶片材成型机,由于使用四辊,相对于三辊压光成型,产品板料包角大,改变了之前三辊包角小弊病。由模温机串水分别控制四辊温度,冷却效果好,保证了制品的成型工艺性能。并且结构紧凑,调节方便,稳定性好,易操作,更换不同花纹辊时操作快捷、方便。

[0015] 上面结合附图和具体实施方式对本实用新型进行了详细说明。但,本实用新型不仅限于上面描述的内容,在本领域技术人员所具备的知识范围内,不脱离本实用新型构思的各种变化,仍落在本实用新型的保护范围内。

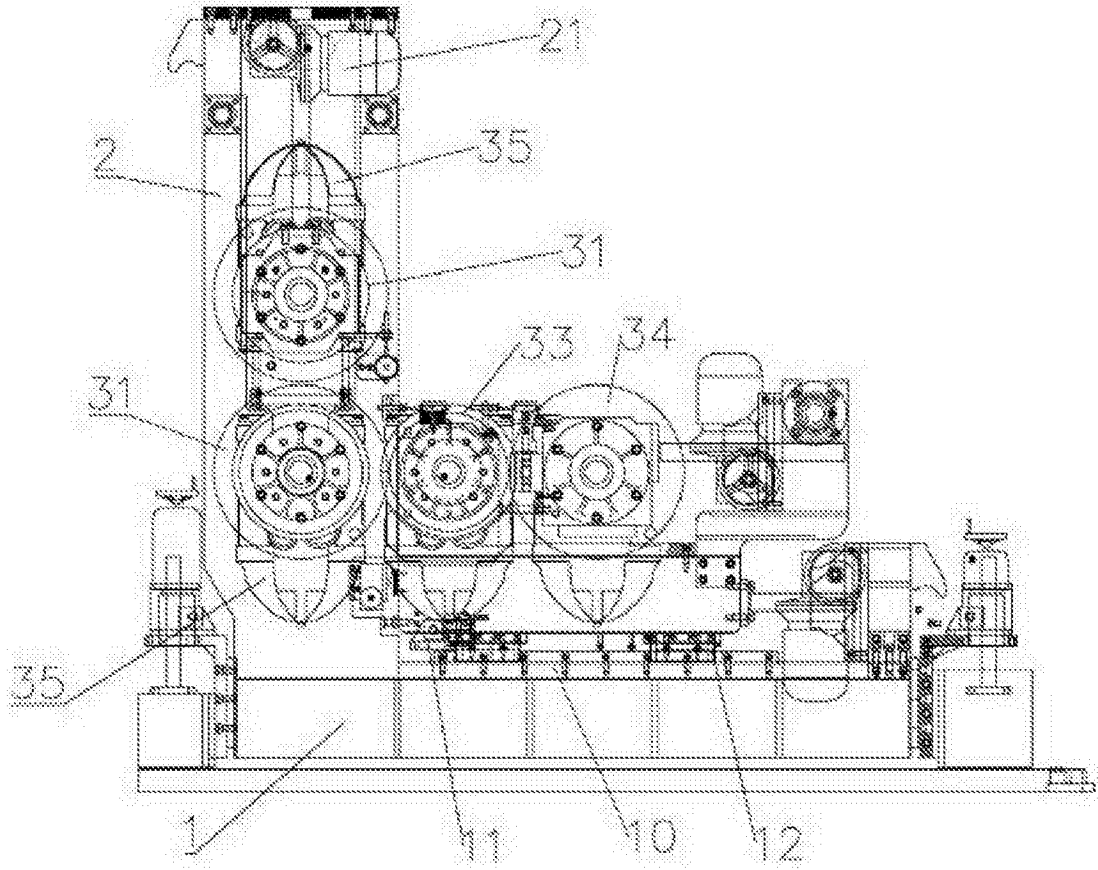


图1

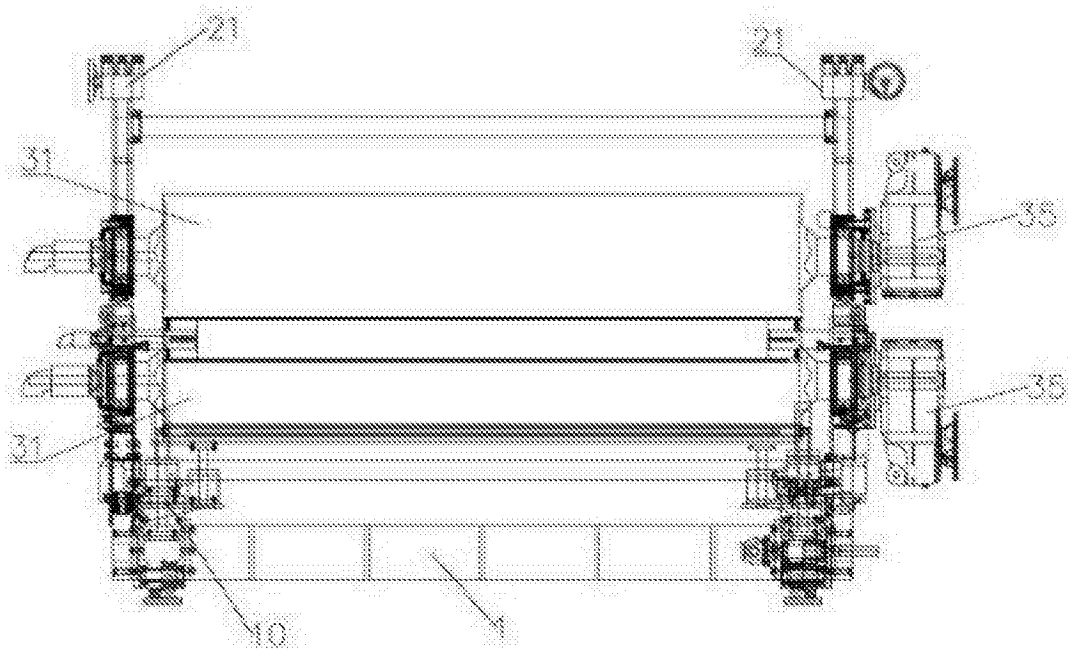


图2