



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206937932 U

(45)授权公告日 2018. 01. 30

(21)申请号 201720616139.8

(22)申请日 2017.05.21

(73)专利权人 衡水建胜橡塑科技有限公司

地址 053000 河北省衡水市冀衡循环园区
威武大街东、东北助剂厂南

(72)发明人 杨伟伟 黄随新 车荣海

(51)Int.Cl.

B29C 47/40(2006.01)

B29C 47/58(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

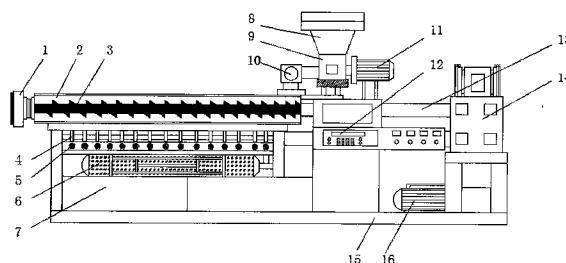
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种新型橡胶合金挤出成型机

(57)摘要

本实用新型公开了一种新型橡胶合金挤出成型机,包括底座,所述底座的上方的一侧安装有控制箱,所述控制箱的一侧安装有减速箱,所述减速箱的底部的一侧安装有第二电机,所述减速箱的顶部的一侧安装有传动轴,所述缓料槽的上方安装有料斗,所述缓料槽的一侧安装有输料管,且输料管与挤出室的顶部连接,所述挤出室的内部安装有螺旋挤出器,所述挤出室的一端安装有挤出头,所述挤出室的下方安装有输气管,所述输气管上安装有控制阀,所述底座的上方的另一侧安装有垫板,所述垫板的上方安装有气罐。本实用新型的挤出室内并排安装有两个螺旋挤出器,通过两个螺旋挤出器可以使物料成型效率增大。



1. 一种新型橡胶合金挤出成型机,包括底座(15),其特征在于:所述底座(15)的上方的一侧安装有控制箱(12),所述控制箱(12)的一侧安装有减速箱(14),所述减速箱(14)的底部的一侧安装有第二电机(16),所述减速箱(14)的顶部的一侧安装有传动轴(13),所述传动轴(13)的一端安装在挤出室(2)的一端,且传动轴(13)与螺旋挤出器(3)连接,所述控制箱(12)的顶部安装有第一电机(11),所述第一电机(11)的一侧安装有缓料槽(9),所述缓料槽(9)的上方安装有料斗(8),所述缓料槽(9)的一侧安装有输料管(10),且输料管(10)与挤出室(2)的顶部连接,所述挤出室(2)的内部安装有螺旋挤出器(3),所述挤出室(2)的一端安装有挤出头(1),所述挤出室(2)的下方安装有输气管(4),所述输气管(4)上安装有控制阀(5),所述底座(15)的上方的另一侧安装有垫板(7),所述垫板(7)的上方安装有气罐(6)。

2. 根据权利要求1所述的一种新型橡胶合金挤出成型机,其特征在于:所述气罐(6)的一端与输气管(4)组合成的排管连接。

3. 根据权利要求1所述的一种新型橡胶合金挤出成型机,其特征在于:所述第二电机(16)与传动轴(13)通过减速箱(14)传动连接。

4. 根据权利要求1所述的一种新型橡胶合金挤出成型机,其特征在于:所述螺旋挤出器(3)共设置有两条,且两条螺旋挤出器(3)并排安装在挤出室(2)内。

一种新型橡胶合金挤出成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及挤出成型机领域,具体是一种新型橡胶合金挤出成型机。

背景技术

[0002] 挤出机按作用类型可分为连续挤出和非连续挤出。塑料挤出机也是塑料机械的一种。挤塑机按照机头料流方向和螺杆中心线的夹角,将机头分成斜角机头(夹角 120°)和直角机头。机头的外壳是用螺栓固定在机身上,机头内的模具有模芯坐,并用螺帽固定在机头进线端口,模芯座的前面装有模芯,模芯及模芯座的中心有孔,用于通过芯线,螺杆式挤出机由塑化系统、加热与冷却系统、传动系统和电气控制系统四部分组成。塑化系统的主要部件是螺杆,根据塑料及其制品的品种选择不同结构的螺杆。常用挤出机的螺杆直径为 $30\sim 250\text{mm}$,转速为 $30\sim 300\text{r/min}$ 。螺杆长度通常为直径的 $20\sim 25$ 倍,最大为 30 倍。挤出机机筒多用电加热器加热而用水或空气冷却。螺杆式挤出机挤出机所用的传动机多为整流子电动机或直流电动机。

[0003] 一种新型橡胶合金挤出成型机的出现大大方便了橡胶合金的挤出,但是目前阶段的橡胶合金挤出成型机存在诸多的不足之处,例如,挤出效率低,清理不方便,物料挤出不彻底。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种新型橡胶合金挤出成型机,以解决现有技术中的挤出效率低,清理不方便,物料挤出不彻底的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种新型橡胶合金挤出成型机,包括底座,所述底座的上方的一侧安装有控制箱,所述控制箱的一侧安装有减速箱,所述减速箱的底部的一侧安装有第二电机,所述减速箱的顶部的一侧安装有传动轴,所述传动轴的一端安装在挤出室的一端,且传动轴与螺旋挤出器连接,所述控制箱的顶部安装有第一电机,所述第一电机的一侧安装有缓料槽,所述缓料槽的上方安装有料斗,所述缓料槽的一侧安装有输料管,且输料管与挤出室的顶部连接,所述挤出室的内部安装有螺旋挤出器,所述挤出室的一端安装有挤出头,所述挤出室的下方安装有输气管,所述输气管上安装有控制阀,所述底座的上方的另一侧安装有垫板,所述垫板的上方安装有气罐。

[0006] 优选的,所述气罐的一端与输气管组合成的排管连接。

[0007] 优选的,所述第二电机与传动轴通过减速箱传动连接。

[0008] 优选的,所述螺旋挤出器共设置有两条,且两条螺旋挤出器并排安装在挤出室内。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本实用新型的挤出室内并排安装有两个螺旋挤出器,通过两个螺旋挤出器可以使物料成型效率增大,且在挤出室的下方安装有多组输气管,且输送管与气罐连接,通过气罐控制气体输送至挤出室内,通过气体辅助挤出,使挤出室内的气压增大,使物料的挤出效率大大增大,且可以使物料的挤出更为彻底,且方便了挤出室的清理。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图；

[0011] 图2为本实用新型的挤出头的侧视图。

[0012] 图中：1-挤出头、2-挤出室、3-螺旋挤出器、4-输气管、5-控制阀、6-气罐、7-垫板、8-料斗、9-缓料槽、10-输料管、11-第一电机、12-控制箱、13-传动轴、14-减速箱、15-底座、16-第二电机、17-挤出孔。

具体实施方式

[0013] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。

[0014] 请参阅图1~2，本实用新型实施例中，一种新型橡胶合金挤出成型机，包括底座15，底座15的上方的一侧安装有控制箱12，控制箱12用来对装置的运行进行控制，控制箱12的一侧安装有减速箱14，减速箱14用来控制第二电机16的转速，减速箱14的底部的一侧安装有第二电机16，第二电机16带动传动轴13转动，减速箱14的顶部的一侧安装有传动轴13，传动轴13带动螺旋挤出器3转动，传动轴13的一端安装在挤出室2的一端，挤出室2是物料的成型室，且传动轴13与螺旋挤出器3连接，控制箱12的顶部安装有第一电机11，第一电机11用来对缓料槽9内的物料进行搅拌，防止堵塞，第一电机11的一侧安装有缓料槽9，缓料槽9缓存物料，缓料槽9的上方安装有料斗8，料斗8方便物料加入缓料槽9内，缓料槽9的一侧安装有输料管10，输料管10用来将缓料槽9内的物料输送至挤出室2内，且输料管10与挤出室2的顶部连接，挤出室2的内部安装有螺旋挤出器3，螺旋挤出器3用来对挤出室2内的混合物料进行搅拌混合，挤出室2的一端安装有挤出头1，挤出头1物料的进出口，挤出室2的下方安装有输气管4，输气管4用来将气罐6内的气体输送至挤出室2内，输气管4上安装有控制阀5，底座15的上方的另一侧安装有垫板7，垫板7的上方安装有气罐6，气罐6的一端与输气管4组合成的排管连接，第二电机16与传动轴13通过减速箱14传动连接，螺旋挤出器3共设置有两条，且两条螺旋挤出器3并排安装在挤出室2内。

[0015] 本实用新型的工作原理是：该设备在使用时，通过料斗8向缓料槽9内加入物料，同时通过第一电机11对物料进行均匀搅拌，然后通过输料管10将物料输送至挤出室2内，同时通过第二电机16经过减速箱14控制转速后带动传动轴13转动，通过传动轴13转动带动螺旋挤出器3转动，通过螺旋挤出器3转动，使物料在挤出室2内被加工成型，同时通过气罐6向输气管4内输送气体，打开控制阀5，使气体进入挤出室2内，气体的进入使其内的压强增大，使成型物料可以迅速由挤出头1上的挤出孔17内挤出。

[0016] 对于本领域技术人员而言，显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节，而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下，能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此，无论从哪一点来看，均应将实施例看作是示范性的，而且是非限制性的，本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定，因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制

所涉及的权利要求。

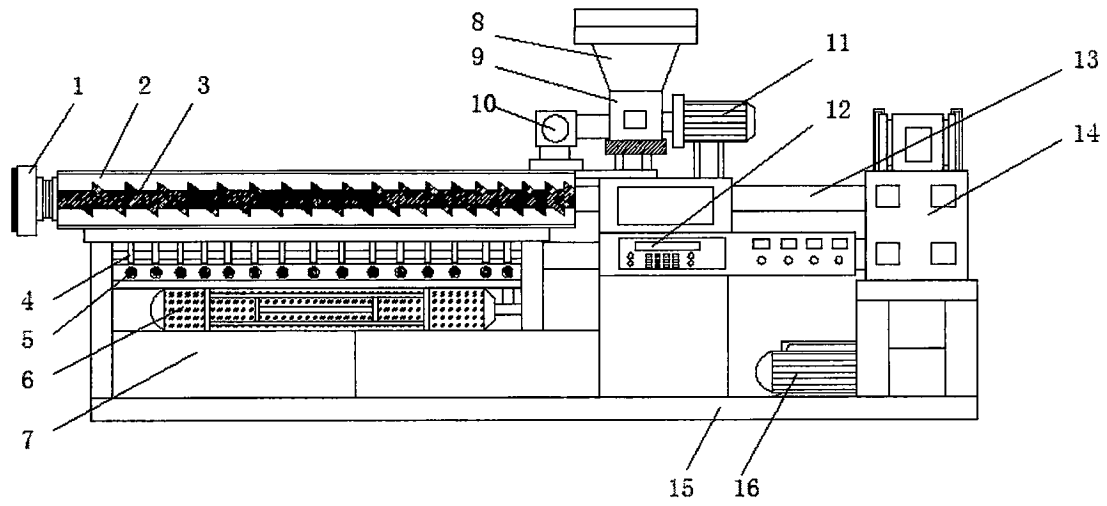


图1

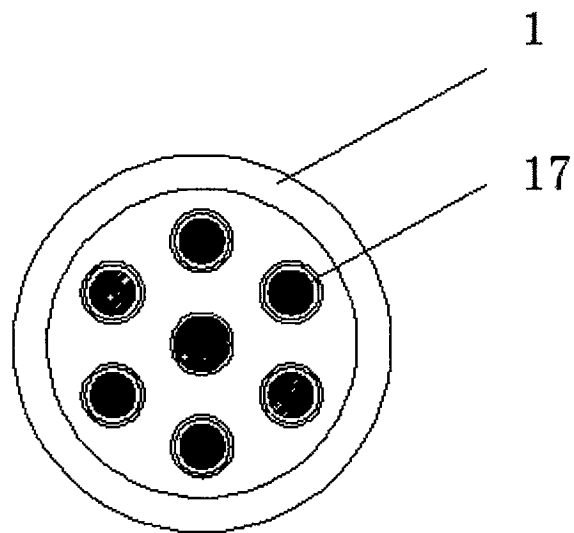


图2