

[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 01230226.0

[45]授权公告日 2002 年 6 月 5 日

[11]授权公告号 CN 2494264Y

[22]申请日 2001.7.6
[73]专利权人 陈 沫
地址 132002 吉林省吉林市林荫路 9 号
[72]设计人 陈 沫

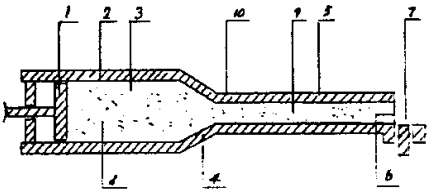
[21]申请号 01230226.0

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图页数 1 页

[54]实用新型名称 一种挤压成型机

[57]摘要

本实用新型公开了一种能够生产密实的炭素压型产品的挤压成型机。它是将普通挤压成型机的压型嘴(4)的等截面起点(10)与出口(6)间的距离加长,形成压型嘴颈部(5)。挤压成型机工作时,处在压型嘴颈部(5)内的原料再一次被加压。能够消除产品内部裂缝、空隙,得到密实的炭素压型产品。



ISSN 1008-4274

权 利 要 求 书

一种挤压成型机，包括压型嘴【4】等，其特征在于压型嘴【4】的等截面起点【10】与出口【6】间的距离加长，形成压型嘴颈部【5】，处在压型嘴颈部【5】内的原料再一次被加压，压实。

说明书

一种挤压成型机

本实用新型涉及一种在生产炭素制品过程中使用的挤压设备，尤其指增加了长颈压型嘴的挤压成型机。

目前炭素厂使用的，在现有技术条件下的挤压成型机是由壳体、挤压活塞、压型嘴等三部分组成。挤压成型机料仓内经过预压的原料，在活塞的推动下经压型嘴压出，形成压型产品。这种挤压成型机的压型嘴颈部长度的，一般小于产品长度。进入这里的原料被直接挤压出去。用它生产的产品内部存在裂纹、空隙，产品不密实。

本实用新型的目的是提供一种挤压成型机，它能够挤压出密实的压型产品。

本实用新型的目的是这样实现的。制造一种长度大于一倍或几倍压型产品长度的长颈压型嘴，将带有裂纹、空隙的压型品在压型嘴内再加压，消除其内部的裂纹、空隙，使产品密实。

具体做法是：增加挤压成型机压型嘴内的等截面起点与出料口之间的长度，形成压型嘴颈部。其长度大于一倍或几倍的压型产品长度，增加部分的内部截面形式与出料口截面形式相同。压机其它部分随挤压成型嘴的加长而移动。挤压成型机工作时，在挤压成型机料仓内经过预压的原料被活塞挤入成型嘴颈部，此时，原料颗粒之间存在裂纹、空隙。当这样的原料被挤到压型嘴的出料口处时，停止挤压，关闭压

型嘴的出料口，之后再加压。这时处在压型嘴颈部的料中的裂纹、空隙被压实。打开压型嘴出料口，再挤压，这时，挤压出来的产品是密实的。重复上述过程，可以生产出大量密实产品。

与现有技术挤压成型机相比，由于增加了压型嘴颈部的长度，电极压型产品在成型嘴颈部被再次加压，消除了产品的内部裂缝、空隙。使用它可以生产出密实的产品。增加压型嘴颈部的长度，其费用相对整个压机增加很少。

下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步详细说明。

图 1 是实施例挤压成型机的工作原理图。

在工作原理图 1 中，活塞【1】位于壳体【2】围成的料仓【3】内，压型嘴【4】与壳体【2】紧密相连，压型嘴颈部【5】的等截面起点【10】为进料口，另一端为出料口【6】，挡料板【7】与出料口【6】相邻。压型嘴颈部【5】的长度大于压型产品长度的一倍或几倍，其内部截面形式与出料口【6】内部截面形式相同。这样，对压型嘴颈部【5】的内部原料再次加压后，可以得到完整的压型产品，压型嘴颈部【5】越长，挤压机产量越大。挤压机工作时，关闭挡料板【7】，启动活塞【1】加压料仓内原料【8】和压型嘴颈部【5】内的原料【9】，停止加压，打开挡料板【7】，启动活塞【1】，料仓【3】内的原料被挤入压型嘴颈部【5】，压型嘴颈部【5】的原料被挤出，按一定长度断开后，形成产品。进入压型嘴颈部【5】的原料内部带有裂纹、空隙，如果被直接挤出，得到的产品不密实；本实用新型对其再次加压，可以得到密实的压型产品。

说明书附图

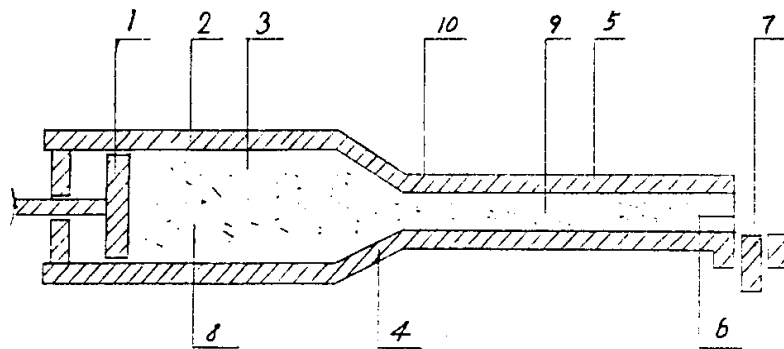


图 1