



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 106032054 A

(43) 申请公布日 2016. 10. 19

(21) 申请号 201510122017. 9

(22) 申请日 2015. 03. 20

(71) 申请人 天津仁义塑料制品有限公司

地址 300000 天津市西青区王稳庄镇二侯庄
村南津淄公路以西五公里处

(72) 发明人 李京霖

(51) Int. Cl.

B29C 49/78(2006. 01)

B29C 49/42(2006. 01)

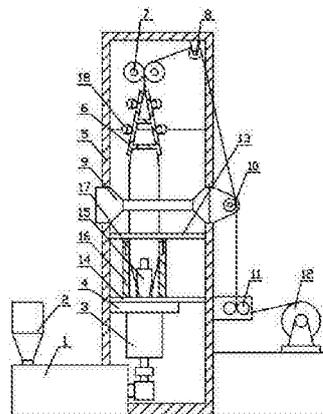
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种新型高效吹膜机

(57) 摘要

本发明提供一种具有静电消除功能的新型高效吹膜机,包括挤出机、进料斗、模头、风环、安装架、人字夹板等,所述挤出机的进口端设有进料斗,所述模头安装在挤出机的出口端,所述模头的上端设有风环,所述风环的中心处设有吹塑芯,所述风环的上端的安装架上设有下轨道、上轨道,两个所述可调弧形板通过上轨道、下轨道安装在风环的上端,所述可调弧形板的内侧设有感压片,所述固定横架安装在上轨道上端的安装架上,所述固定横架的右端设有B导向辊,所述人字夹板安装在固定横架上端的安装架上。本发明通过调节吹塑芯可以调节塑袋的中心,不仅保证塑袋薄膜的厚度均匀,还方便了塑袋薄膜的传送。



1. 一种新型高效吹膜机,包括挤出机、进料斗、模头、风环、安装架、人字夹板、压延辊、A 导向辊、固定横架、B 导向辊、牵引辊、卷取辊,其特征在于:还包括上轨道、下轨道、吹塑芯、可调弧形板、感压片、离子风棒,所述挤出机的进口端设有进料斗,所述模头安装在挤出机的出口端,所述模头的上端设有风环,所述风环的中心处设有吹塑芯,所述风环的上端的安装架上设有下轨道、上轨道,两个所述可调弧形板通过上轨道、下轨道安装在风环的上端,所述可调弧形板的内侧设有感压片,所述固定横架安装在上轨道上端的安装架上,所述固定横架的右端设有 B 导向辊,所述人字夹板安装在固定横架上端的安装架上,所述人字夹板上对称设有离子风棒,所述压延辊安装在人字夹板上端的安装架上,所述安装架的顶部设有 A 导向辊,所述 B 导向辊下端的安装架上设有牵引辊,所述牵引辊的后端设有卷取辊。

2. 按照权利要求 1 所述的一种新型高效吹膜机,其特征在于:所述上轨道、下轨道平行设置。

3. 按照权利要求 1 所述的一种新型高效吹膜机,其特征在于:所述感压片有 N 个, $N \geq 1$ 。

4. 按照权利要求 1 所述的一种新型高效吹膜机,其特征在于:所述离子风棒有 N 组, $N \geq 1$ 。

一种新型高效吹膜机

[0001]

技术领域

[0002] 本发明涉及薄膜生产技术领域,尤其涉及一种新型高效吹膜机。

背景技术

[0003] 吹膜机是将塑料粒子加热融化再吹成薄膜的机械,随着各种薄膜在生产生活中越来越广泛的应用,吹膜机技术也得到快速的发展,但是传统的吹膜机的可调性差,在吹膜时由于受力不均匀不仅使得薄膜的形状受到影响,还使得薄膜厚度不均匀;对空气的吹入量也没有一个智能的控制检测功能,当吹入的空气较多时会使得薄膜发生破裂,严重影响薄膜的质量;而且生产出来的塑袋薄膜自身带电荷产生静电,不仅影响工作人员的身体健康,还给塑袋薄膜的收卷带来一定的困难。

发明内容

[0004] 根据以上技术问题,本发明提供一种具有静电消除功能的新型高效吹膜机,包括挤出机、进料斗、模头、风环、安装架、人字夹板、压延辊、A 导向辊、固定横架、B 导向辊、牵引辊、卷取辊,其特征在于:还包括上轨道、下轨道、吹塑芯、可调弧形板、感压片、离子风棒,所述挤出机的进口端设有进料斗,所述模头安装在挤出机的出口端,所述模头的上端设有风环,所述风环的中心处设有吹塑芯,所述风环的上端的安装架上设有下轨道、上轨道,两个所述可调弧形板通过上轨道、下轨道安装在风环的上端,所述可调弧形板的内侧设有感压片,所述固定横架安装在上轨道上端的安装架上,所述固定横架的右端设有 B 导向辊,所述人字夹板安装在固定横架上端的安装架上,所述人字夹板上对称设有离子风棒,所述压延辊安装在人字夹板上端的安装架上,所述安装架的顶部设有 A 导向辊,所述 B 导向辊下端的安装架上设有牵引辊,所述牵引辊的后端设有卷取辊。

[0005] 所述上轨道、下轨道平行设置。

[0006] 所述感压片有 N 个, $N \geq 1$ 。

[0007] 所述离子风棒有 N 组, $N \geq 1$ 。

[0008] 本发明的有益效果为:本发明在原有的吹膜机上进行了改进,即增加了上轨道、下轨道,通过上轨道、下轨道可以调节可调弧形板的位置,再控制吹风量就可进行多种规格的塑袋薄膜的生产工作;而且可调弧形板内侧的感压片能够对塑袋受到内部气体的压力进行检测,从而控制吹气量,避免了由于吹入的空气较多时使塑袋发生破裂或者由于吹入的空气较少时塑袋过早粘在一起的情况,从而提高了塑袋薄膜的质量;通过调节吹塑芯可以调节塑袋的中心,不仅保证塑袋薄膜的厚度均匀,还方便了塑袋薄膜的传送;人字夹板上的离子风棒可对塑袋薄膜上的电荷进行消除,从而消除了塑袋薄膜上的静电,减小了电荷对工作人员身体的危害,也避免了由于塑袋薄膜由于静电而吸合的情况,方便了塑袋薄膜的收卷工作。

附图说明

[0009] 图 1 为本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 根据图 1 所示,对本发明进行进一步说明:

如图 1,挤出机-1、进料斗-2、模头-3、风环-4、安装架-5、人字夹板-6、压延辊-7、A 导向辊-8、固定横架-9、B 导向辊-10、牵引辊-11、卷取辊-12、上轨道-13、下轨道-14、吹塑芯-15、可调弧形板-16、感压片-17、离子风棒-18。

[0011] 实施例 1

本发明包括挤出机 1、进料斗 2、模头 3、风环 4、安装架 5、人字夹板 6、压延辊 7、A 导向辊 8、固定横架 9、B 导向辊 10、牵引辊 11、卷取辊 12、上轨道 13、下轨道 14、吹塑芯 15、可调弧形板 16、感压片 17、离子风棒 18,安装时首先将进料斗 2 设置在挤出机 1 的进口端,将模头 3 安装在挤出机 1 的出口端,将吹塑芯 15 安装在风环 4 的中心处,将风环 4 安装在模头 3 的上端,然后将下轨道 14、上轨道 13 平行设置在风环 4 的上端的安装架 5 上,将感压片 17 安装在可调弧形板 16 的内侧,将可调弧形板 16 通过上轨道 13、下轨道 14 安装在风环 4 的上端,再将固定横架 9 安装在上轨道 13 上端的安装架 5 上,将 B 导向辊 10 安装在固定横架 9 的右端,然后将离子风棒 18 对称安装在人字夹板 6 上,将人字夹板 6 安装在固定横架 9 上端的安装架 5 上,再将压延辊 7 安装在人字夹板 6 上端的安装架 5 上,将 A 导向辊 8 安装在安装架 5 的顶部,最后将牵引辊 11 安装在 B 导向辊 10 下端的安装架 5 上,将卷取辊 12 安装在牵引辊 11 的后端。

[0012] 实施例 2

使用时首先根据生产塑袋的规格大小通过上轨道 13、下轨道 14 来调节可调弧形板 16 的位置,然后将塑料原料通过进料斗 2 送入挤出机 1,从挤出机 1 挤出后经过模头 3,通过风环 4 对融化的塑料进行吹塑成袋,吹塑芯 15 对塑袋进行定心后依次经过可调弧形板 16、压延辊 7、人字夹板 6、A 导向辊 8、B 导向辊 10 后,由牵引辊 11 牵引至卷取辊 12 进行收卷,可调弧形板 16 内侧的感压片 17 能够对塑袋受到内部气体的压力进行检测,从而控制吹气量,避免了由于吹入的空气较多时使塑袋发生破裂或者由于吹入的空气较少时塑袋过早粘在一起的情况,从而提高了塑袋薄膜的质量;可以通过调节吹塑芯 15 来调节塑袋的中心,不仅保证塑袋薄膜的厚度均匀,还方便了塑袋薄膜的传送;通过人字夹板 6 时,离子风棒 18 可对塑袋薄膜上的电荷进行消除,从而消除了塑袋薄膜上的静电,减小了电荷对工作人员身体的危害,也避免了由于塑袋薄膜由于静电而吸合的情况,方便了塑袋薄膜的收卷工作。

[0013] 以上所述仅是本发明的优选实施方式,应当指出的是,对于本技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本发明原理的前提下,还可以做出若干改进,这些改进也应视为本发明的保护范围。

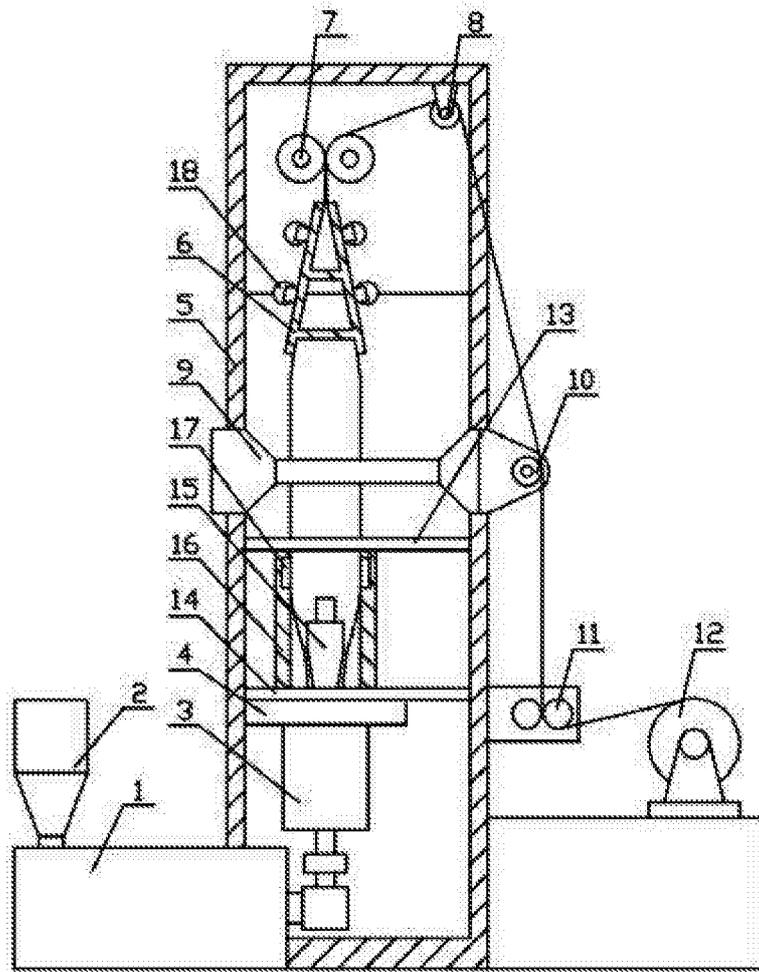


图 1