(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202439215 U
(45)授权公告日 2012.09.19

(21)申请号 201220065142.2

(22)申请日 2012.02.27

(73)专利权人 浙江铸信机械有限公司
地址 325000 浙江省温州市平阳县宋桥镇章桥村公路边

(72)发明人 高建华 戴志鹏

(51)Int.Cl.
B29C 49/04(2006.01)
B29C 49/30(2006.01)
B29C 49/42(2006.01)

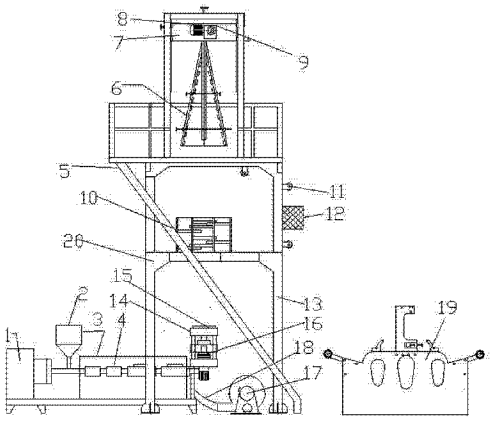
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54)实用新型名称

一种升降旋转机头吹膜机

(57)摘要

本实用新型公开一种结构合理、采用电脑控制，自动化程度高、操作简单、能耗低的吹膜机，该吹膜机由机架、挤出机、牵引辅机、空气压缩机、配电箱鼓风机以及收卷机构组成，机架上连接有楼梯，机架的一侧安装有导向轮和电晕处理机，所述机架上设有稳泡装置、人字夹、牵引辅机以及牵引电动机，所述挤出机通过料斗与加热装置连接，所述加热装置上连接有模头，所述模头外部设有风环，风环通过风管与鼓风机相连，所述风环下端连接有旋转牵引机，所述牵引电动机上连接有牵引减速机，所述挤出机上连接有挤出减速机。



CN 202439215 U

1. 一种升降旋转机头吹膜机，由机架、挤出机、牵引辅机、空气压缩机、配电箱鼓风机以及收卷机构组成，机架上连接有楼梯，机架的一侧安装有导向轮和电晕处理机，所述机架上设有稳泡装置、人字夹、牵引辅机以及牵引电动机，所述挤出机通过料斗与加热装置连接，所述加热装置上连接有模头，所述模头外部设有风环，风环通过风管与鼓风机相连，其特征在于：所述风环下端连接有旋转牵引机，所述牵引电动机上连接有牵引减速机，所述挤出机上连接有挤出减速机。

2. 根据权利要求 1 所述一种升降旋转机头吹膜机，其特征在于：所述牵引辅机包括两侧墙板，所述两侧墙板通过压紧辊以及三根导向辊连接，其中压紧辊的一侧设有传动电机，其中两根导向辊的两端设有导向辊压紧机构。

3. 根据权利要求 1 所述一种升降旋转机头吹膜机，其特征在于：所述收卷机构包括两侧固定板，所述两侧固定板通过橡胶辊、挤压辊、大皮辊以及收料辊连接，所述两侧固定板上设有刀架，所述刀架的两端通过刀架导向辊连接，并且在刀架的两端之间设有破开刀移动轴，所述移动轴上装有破开刀，所述刀架的两侧通过压力调节与两侧固定板活动连接。

4. 根据权利要求 1 所述一种升降旋转机头吹膜机，其特征在于：所述橡胶辊的两端通过备用卷膜辊架连接在两侧固定板上。

一种升降旋转机头吹膜机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种生产塑料薄膜机械，特别涉及一种升降旋转机头吹膜机。

背景技术

[0002] 吹膜机生产薄膜一般包括挤出吹膜、薄膜形成膜管、膜管加热延伸、薄膜收卷等工序。为保证薄膜的平整度和均匀度，现有技术的吹膜机模头在挤出吹膜时模头要 360 度连续旋转，这样就增加了模头流道的长度，而且模头工作温度高，其转动轴承容易损坏，所以模头的使用寿命短，不能长时间工作影响生产；同时，收卷机构是固定安装的，这样收卷的薄膜不能很好地保证质量。还有，为保证薄膜的平整度和均匀度，膜管在吹膜机水箱内加热延伸过程中膜管内的气压应该保持在合适的压力，这样才能保证所生产薄膜的平整度和均匀度，确保薄膜的质量，在吹膜机压辊（压辊固定设置在吹膜机水箱内）和第二

[0003] 牵引装置的牵引辊之间是薄膜处于膜管状态的地方，而现有技术的吹膜机水箱是固定的，压辊和第二牵引装置的牵引辊之间的位置也是固定的，这样膜管如果出现内部压力变化出现膜管增大或缩小时，膜管里的气压不能自动调节，为保证膜管内的气压恒定，经常需要人工给膜管打气或放气，操作非常麻烦不方便。

实用新型内容

[0004] 为了克服现有技术中存在的上述不足之处，本实用新型的目的在于提供一种结构合理、采用电脑控制，自动化程度高、操作简单、能耗低的吹膜机。

[0005] 为了达到上述之目的，本实用新型采用如下具体技术方案：一种升降旋转机头吹膜机，由机架、挤出机、牵引辅机、空气压缩机、配电箱鼓风机以及收卷机构组成，机架上连接有楼梯，机架的一侧安装有导向轮和电晕处理机，所述机架上设有稳泡装置、人字夹、牵引辅机以及牵引电动机，所述挤出机通过料斗与加热装置连接，所述加热装置上连接有模头，所述模头外部设有风环，风环通过风管与鼓风机相连，所述风环下端连接有旋转牵引机，所述牵引电动机上连接有牵引减速机，所述挤出机上连接有挤出减速机。

[0006] 所述牵引辅机包括两侧墙板，所述两侧墙板通过压紧辊以及三根导向辊连接，其中压紧辊的一侧设有传动电机，其中两根导向辊的两端设有导向辊压紧机构。

[0007] 所述收卷机构包括两侧固定板，所述两侧固定板通过橡胶辊、挤压辊、大皮辊以及收料辊连接，所述两侧固定板上设有刀架，所述刀架的两端通过刀架导向辊连接，并且在刀架的两端之间设有破开刀移动轴，所述移动轴上装有破开刀，所述刀架的两侧通过压力调节与两侧固定板活动连接。

[0008] 所述橡胶辊的两端通过备用卷膜辊架连接在两侧固定板上。

[0009] 与现有的技术相比，本实用新型具有以下突出优点和效果：

[0010] 1、螺杆、料筒采用优质碳素钢经氮化处理，使用寿命长。

[0011] 2、螺杆设计四道混炼头，塑化效果好、产量高、能耗低。

[0012] 3、模头选取中心进料螺旋模头，膜厚均匀，使用方便。

[0013] 4、牵引辅机采用旋转式牵引辅机、稳泡装置，能使生产稳定，各导辊面镀铬，外形美观，使用方便。

[0014] 5、挤出主机电机，牵引辅助电机均采用变频调速(可省电 15% 以上)，控制准确。

[0015] 6、加热温度控制仪自动控制。工作温度 0℃～ 300℃范围内任意选择，使用准确。

[0016] 7、本机采用最新电晕机，去除薄膜表面静电，为后期印刷工序提供保障。

附图说明

[0017] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0018] 图 2 为本实用新型牵引辅机的示意图。

[0019] 图 3 为本实用新型收卷机构的示意图。

[0020] 下面结合附图对本实用新型作进一步的详细说明。

[0021] 具体实施方式

[0022] 如图 1 所示，一种升降旋转机头吹膜机，由机架 20、挤出机 3、牵引辅机 7、空气压缩机 21 配电箱鼓风 17 机以及收卷机构 19 组成，机架 20 上连接有楼梯 5，机架 20 的一侧安装有导向轮 11 和电晕处理机 12，所述机架 20 上设有稳泡装置 10、人字夹 6、牵引辅机 7 以及牵引电动机 8，所述挤出机 3 通过料斗 2 与加热装置 4 连接，所述加热装置 4 上连接有模头 14，所述模头 14 外部设有风环 15，风环 15 通过风管 18 与鼓风机 17 相连，所述风环 15 下端连接有旋转牵引机 16，所述牵引电动机 8 上连接有牵引减速机 9，所述挤出机 3 上连接有挤出减速机 1。

[0023] 如图 2 所示，所述牵引辅机 7 包括两侧墙板 31，所述两侧墙板 31 通过压紧辊 36 以及三根导向辊 37 连接，其中压紧辊 36 的一侧设有传动电机 32，其中两根导向辊 37 的两端设有导向辊压紧机构 33。

[0024] 如图 3 所示，所述收卷机构包括两侧固定板 41，所述两侧固定板 41 通过橡胶辊 42、挤压辊 43、大皮辊 44 以及收料辊 45 连接，所述两侧固定板 41 上设有刀架 46，所述刀架 46 的两端通过刀架导向辊 47 连接，并且在刀架 46 的两端之间设有破开刀移动轴 48，所述移动轴 48 上装有破开刀 49，所述刀架 46 的两侧通过压力调节手轮与两侧固定板 41 活动连接，所述橡胶辊 42 的两端通过备用卷膜辊架 50 连接在两侧固定板 41 上。

[0025] 最后应说明的是：以上实施例仅用以说明本实用新型的技术方案而非限制，尽管参照较佳实施例对本实用新型进行了详细说明，本领域的普通技术人员应当理解，可以对本实用新型的技术方案进行修改或者等同替换，而不脱离本实用新型技术方案的精神和范围，其均应涵盖在本实用新型的权利要求范围当中。

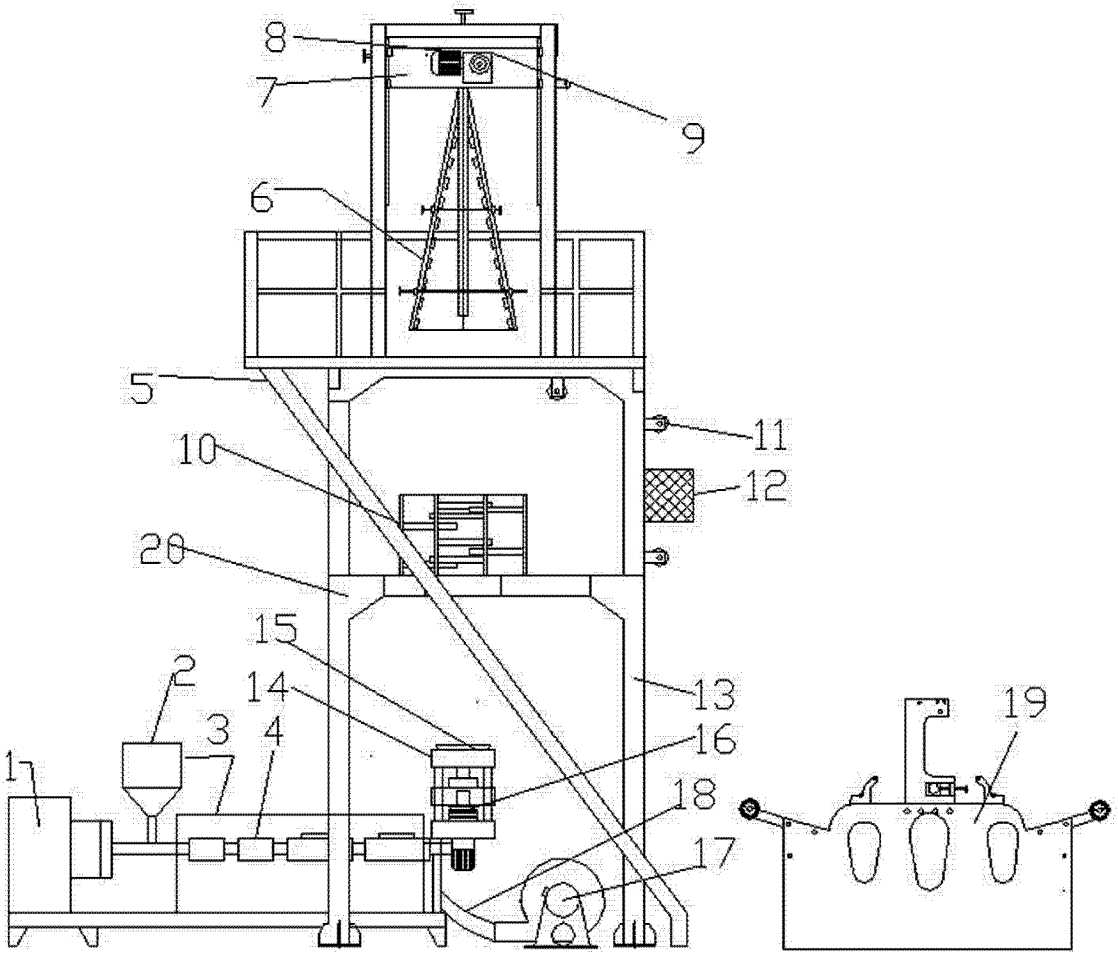


图 1

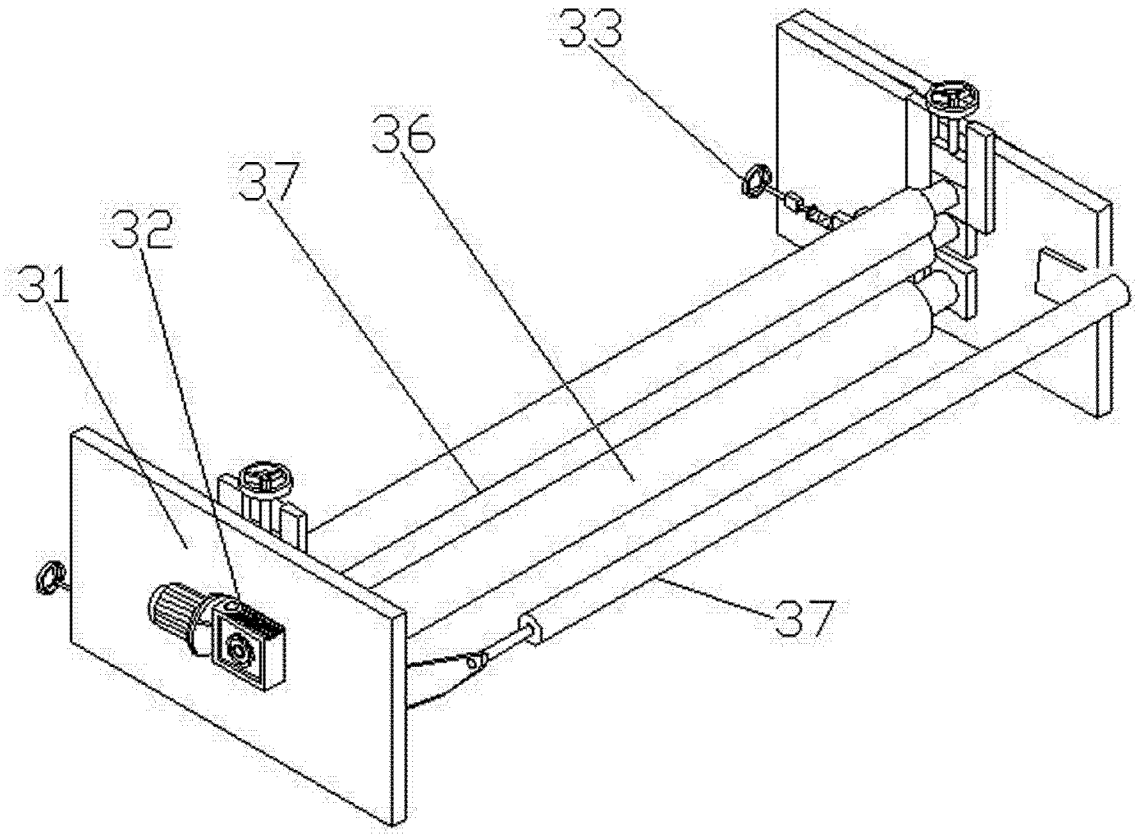


图 2

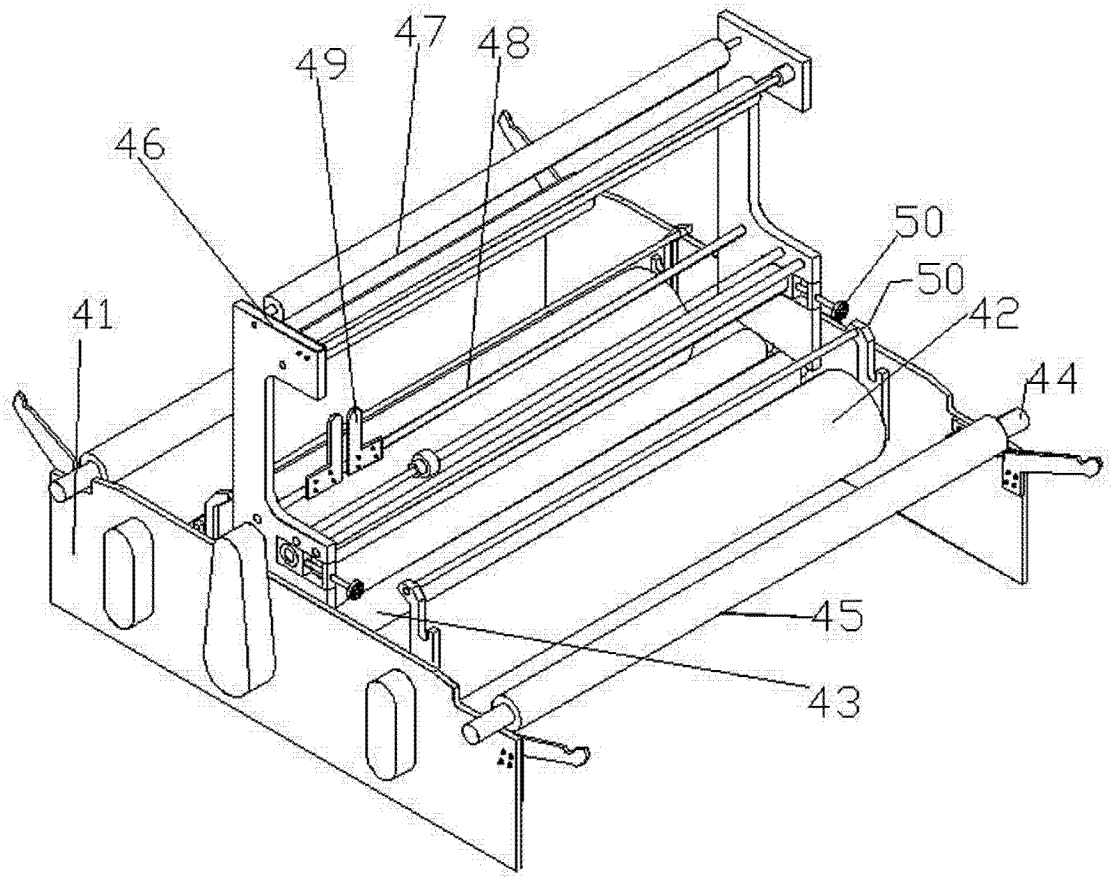


图 3