



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848989 U

(45) 授权公告日 2011.06.01

(21) 申请号 201020560716.4

(22) 申请日 2010.10.14

(73) 专利权人 南京炫胜塑料科技股份有限公司

地址 211100 江苏省南京市江宁开发区科宁
路 777 号

(72) 发明人 张文天 王伟

(74) 专利代理机构 南京苏高专利商标事务所

(普通合伙) 32204

代理人 柏尚春

(51) Int. Cl.

B29C 47/10 (2006.01)

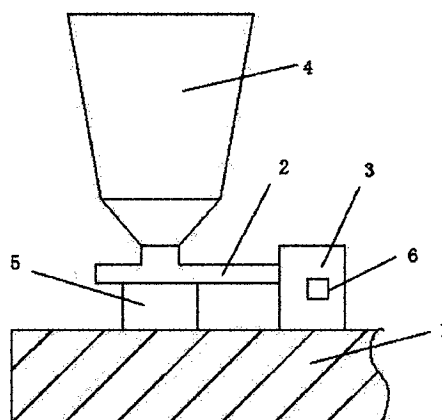
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

具有吸除铁质杂质装置的挤出机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种具有吸除铁质杂质装置的挤出机,包括本体以及设置在本体上方的水平输送螺杆,其中在水平输送螺杆上接有与本体相接的敞口式落料盒,在落料盒的外壁设有吸除铁质杂质装置。本实用新型能否防止铁质杂质进入挤出机,使挤出机安全性上升、延长了挤出机螺杆及筒壁的寿命。



1. 一种具有吸除铁质杂质装置的挤出机,包括本体(1)以及设置在本体(1)上方的水平输送螺杆(2),其特征在于:所述水平输送螺杆(2)上接有与本体(1)相接的敞口式落料盒(3),在落料盒(3)的外壁设有吸除铁质杂质装置(6)。

2. 根据权利要求1所述具有吸除铁质杂质装置的挤出机,其特征在于:所述吸除铁质杂质装置(6)为强力磁铁。

3. 根据权利要求1所述具有吸除铁质杂质装置的挤出机,其特征在于:所述水平输送螺杆(2)的上方接有加料斗(4),下方设有安放在本体(1)上表面的底座(5)。

具有吸除铁质杂质装置的挤出机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种挤出机,具体地说是具有吸除铁质杂质装置的挤出机。

背景技术

[0002] 塑料挤出机的主机是挤塑机,它由挤压系统、传动系统和加热冷却系统组成。碳酸钙在生产过程中有时可能会混入铁质杂质,在生产母料的时候就会带入双螺杆挤出机,影响出料,甚至对挤出机特别是螺杆和筒壁产生一定的损害。

实用新型内容

[0003] 实用新型目的:针对上述现有技术的问题和不足,本实用新型的目的是提供一种能够防止铁质杂质进入挤出机的具有吸除铁质杂质装置的挤出机。

[0004] 技术方案:为达到上述目的,本实用新型的技术方案为一种具有吸除铁质杂质装置的挤出机,包括本体以及设置在本体上方的水平输送螺杆,其中在水平输送螺杆上接有与本体相接的敞口式落料盒,在落料盒的外壁设有吸除铁质杂质装置。

[0005] 所述吸除铁质杂质装置为强力磁铁。

[0006] 所述水平输送螺杆的上方接有加料斗,下方设有安放在本体上表面的底座。

[0007] 有益效果:本实用新型能否防止铁质杂质进入挤出机,使挤出机安全性上升、延长了挤出机螺杆及筒壁的寿命。

附图说明

[0008] 附图为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图和具体实施例,进一步阐明本实用新型,应理解这些实施例仅用于说明本实用新型而不用于限制本实用新型的范围,在阅读了本实用新型之后,本领域技术人员对本实用新型的各种等价形式的修改均落于本申请所附权利要求所限定的范围。

[0010] 如图所示,一种具有吸除铁质杂质装置的挤出机,包括本体1,在本体1上方安放底座5,在底座上方安放水平输送螺杆2,在水平输送螺杆2的进料口上接有加料斗4,在水平输送螺杆2的出料口接有敞口式落料盒3,敞口式落料盒3设置在本体1的上方且与本体1相通,在敞口式落料盒3的外壁上设有吸除铁质杂质装置6,吸除铁质杂质装置6主要为强力磁铁。

[0011] 工作时物料经加料斗进入水平输送螺杆后,再进入落料盒,通过落料盒喂料进入挤出机。当物料通过落料盒的时候,物料中的铁质杂质被强力磁铁吸住,不会随物料进入挤出机。清楚铁质杂质时可将强力磁铁延落料盒外壁向上移动,此时铁质杂质由于清理磁铁的吸力跟随强力磁铁一同移动直到从落料盒的敞口排出直接吸附在强力磁铁上。

