



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207290905 U

(45)授权公告日 2018.05.01

(21)申请号 201721135883.2

(22)申请日 2017.09.05

(73)专利权人 武汉博达鸿盛塑料有限公司

地址 430000 湖北省武汉市武汉化学工业
区化工2路9号

(72)发明人 邱翔 刘威 曾文汉 邓来召
齐军

(74)专利代理机构 武汉国越知识产权代理事务
所(特殊普通合伙) 42232

代理人 李伟涛

(51)Int.Cl.

B29C 55/28(2006.01)

B29C 49/04(2006.01)

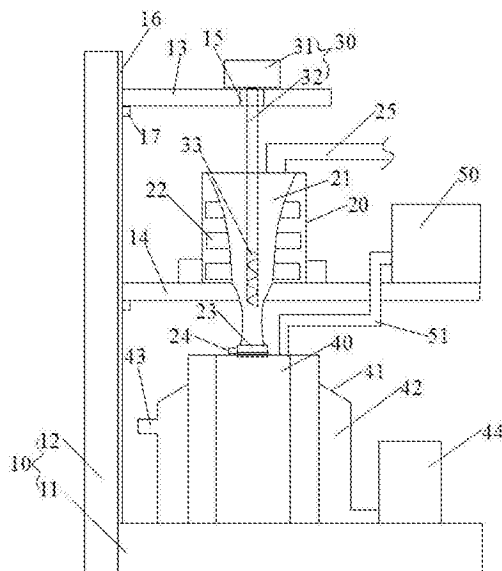
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机

(57)摘要

本实用新型实施例公开了一种用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机,该用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机包括机架,包括底座和与底座连接的竖架,竖架上上下间隔设置有第一架板和第二架板;料斗机,固定于第二架板上,其内装设有料斗,料斗与料斗机的内壁之间为中空结构,其内安装有加热管,料斗的料斗口穿过第二架板向下延伸;搅拌装置,包括电机以及搅拌轴,搅拌轴穿过第一架板伸向料斗内;合模器,与料斗口连接,其外部包裹有冷气罩,冷气罩与合模器之间形成中空的气腔,气腔与冷风机连通;鼓风机,通过风管与合模器连接。本实用新型的用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机为立式结构,各部件安装于机架上,拆卸简单方便,便于运输,特别适合小型工厂使用。



1. 一种用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机,其特征在于,所述用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机包括:

机架,包括底座和与所述底座连接的竖架,所述竖架竖直设置,其上上下下间隔设置有第一架板和第二架板,所述第一架板和所述第二架板上均开设有通孔;

料斗机,固定于所述第二架板上,其内装设有料斗,所述料斗与所述料斗机的内壁之间为中空结构,其内安装有多根加热管,所述料斗的料斗口穿过所述第二架板上的所述通孔并向下延伸;

搅拌装置,包括安装于所述第一架板上的电机以及与所述电机连接的搅拌轴,所述搅拌轴穿过所述第一架板上的所述通孔伸向所述料斗内,其远离所述电机的一端上刻有螺纹;

合模器,安装于所述底座上,与所述料斗口连接,其外部包裹有冷气罩,所述冷气罩与所述合模器之间形成中空的气腔,所述气腔与冷风机连通,所述冷气罩上设置有出气口;

鼓风机,通过风管与所述合模器连接。

2. 根据权利要求1所述的用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机,其特征在于,所述竖架上设置有竖直的滑轨,所述第一架板和所述第二架板的一端均插入所述滑轨中,其底部均通过钢固定件固定于所述滑轨上。

3. 根据权利要求1所述的用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机,其特征在于,所述加热管环绕所述料斗设置。

4. 根据权利要求1所述的用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机,其特征在于,所述料斗的所述料斗口上安装有电动阀门。

5. 根据权利要求1所述的用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机,其特征在于,所述搅拌轴远离所述电机的一端底部至少低于所述第二架板。

6. 根据权利要求1所述的用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机,其特征在于,进料管从所述料斗机的顶部插入所述料斗中。

7. 根据权利要求1所述的用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机,其特征在于,所述鼓风机固定于所述第二架板上。

8. 根据权利要求7所述的用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机,其特征在于,所述冷风机固定于所述底座上。

一种用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种塑料成型设备,尤其涉及一种用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机。

背景技术

[0002] 生产聚乙烯重包膜卷的工艺是将聚乙烯树脂加入挤出机料斗中,通过螺杆塑化,由机头口模挤出管坯,吹胀、风冷后,经过夹板进入牵引辊,再通过若干导辊后进行弯卷而成。一般的吹塑机均为一体式,体积大重量重,不方便运输,更不适合小型车间使用,并且如果吹塑机内部出现故障,需要把整个外壳卸下才能修理,及其不便。

实用新型内容

[0003] 本实用新型实施例所要解决的技术问题在于,针对一般的吹塑机均为一体式,体积大重量重,不方便运输,更不适合小型车间使用,当吹塑机内部出现故障时,需要把整个外壳卸下才能修理,及其不便的问题,提出了一种用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型实施例提供了一种用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机,该用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机包括机架,包括底座和与底座连接的竖架,竖架竖直设置,其上上下下间隔设置有第一架板和第二架板,第一架板和第二架板上均开设有通孔;料斗机,固定于第二架板上,其内装设有料斗,料斗与料斗机的内壁之间为中空结构,其内安装有多根加热管,料斗的料斗口穿过第二架板上的通孔并向下延伸;搅拌装置,包括安装于第一架板上的电机以及与电机连接的搅拌轴,搅拌轴穿过第一架板上的通孔伸向料斗内,其远离电机的一端上刻有螺纹;合模器,安装于底座上,与料斗口连接,其外部包裹有冷气罩,冷气罩与合模器之间形成中空的气腔,气腔与冷风机连通,冷气罩上设置有出气口;鼓风机,通过风管与合模器连接。

[0005] 其中,竖架上设置有竖直的滑轨,第一架板和第二架板的一端均插入滑轨中,其底部均通过钢固定件固定于滑轨上。

[0006] 其中,加热管环绕料斗设置。

[0007] 其中,料斗的料斗口上安装有电动阀门。

[0008] 其中,搅拌轴远离电机的一端底部至少低于第二架板。

[0009] 其中,进料管从料斗机的顶部插入料斗中。

[0010] 其中,鼓风机固定于第二架板上。

[0011] 其中,冷风机固定于底座上。

[0012] 实施本实用新型实施例,具有如下有益效果:本实用新型的用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机为立式结构,各部件安装于机架上,拆卸简单方便,便于运输,特别适合小型工厂使用。

附图说明

[0013] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0014] 图1是本实用新型提供的用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机的结构示意图。

具体实施方式

[0015] 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。

[0016] 请参见图1,图1是本实用新型提供的用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机的结构示意图。该用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机包括:机架10、底座11、竖架12、第一架板13、第二架板14、通孔15、滑轨16、钢固定件17、料斗机20、料斗21、加热管22、料斗口23、电动阀门24、进料管25、搅拌装置30、电机 31、搅拌轴32、螺纹33、合模器40、冷气罩41、气腔42、出气口43、冷风机 44、鼓风机50以及风管51。

[0017] 机架10包括底座11和与底座11连接的竖架12,竖架12竖直设置,其上设置有竖直的滑轨16,第一架板13和第二架板14的一端均插入滑轨16中且间隔设置,其底部均通过钢固定件17固定于滑轨16上。第一架板13和第二架板 14上均开设有通孔15。

[0018] 料斗机20固定于第二架板14上,其内装设有料斗21,料斗21与料斗机 20的内壁之间为中空结构,其内安装有多根环绕料斗21设置的加热管22,料斗21的料斗口23穿过第二架板14上的通孔15并向下延伸。料斗口23上安装有电动阀门24。进料管25从料斗机20的顶部插入料斗21中。

[0019] 搅拌装置30包括安装于第一架板13上的电机31以及与电机31连接的搅拌轴32,搅拌轴32穿过第一架板13上的通孔15伸向料斗21内,其远离电机的一端上刻有螺纹33。搅拌轴32远离电机31的一端底部至少低于第二架板14。

[0020] 合模器40安装于底座11上,与料斗口23连接,其外部包裹有冷气罩41,冷气罩41与合模器40之间形成中空的气腔42,气腔42与固定于底座11上的冷风机44连通,冷气罩41上设置有出气口43。

[0021] 鼓风机50固定于第二架板14上,通过风管51与合模器40连接。

[0022] 料浆通过进料管22进入料斗机20中,从料斗21中挤出到合模器40中,在此过程中,搅拌轴32一直处于搅拌状态,防止料斗堵塞;鼓风机50通过风管51向合模器40中通入压缩空气,使塑料型坯吹胀,紧贴模具内壁;冷风机 44吹出的冷风进入气腔42中,对合模器40进行冷却,然后脱模即可。

[0023] 实施本实用新型实施例,具有如下有益效果:本实用新型的用于生产聚乙烯重包膜卷的吹塑机为立式结构,各部件安装于机架上,拆卸简单方便,便于运输,特别适合小型工厂使用。

[0024] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型

的保护范围之内。

