(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 211074830 U
(45)授权公告日 2020.07.24

(21)申请号 201921139291.7

(22)申请日 2019.07.19

(73)专利权人 湖州众达研磨有限公司
地址 313012 浙江省湖州市南浔区双林镇黄龙兜村鱼船墩

(72)发明人 沈惠芳

(74)专利代理机构 杭州君度专利代理事务所（特殊普通合伙）33240
代理人 黄前泽

(51)Int.Cl.
B30B 11/24(2006.01)

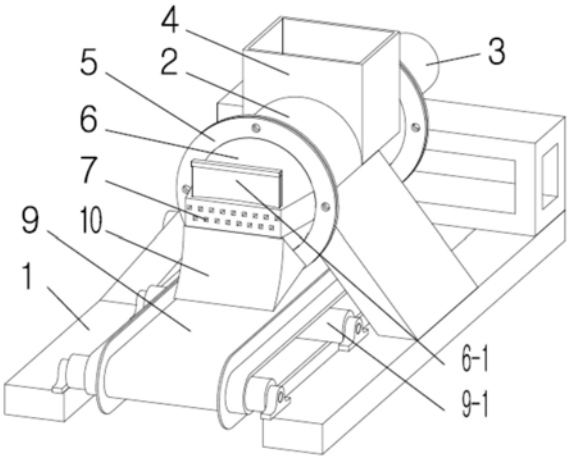
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种磨料挤压成型装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种磨料挤压成型装置，其包括有固定在机架上的水平设置的挤泥腔，挤泥腔内安装有挤泥螺旋杆，挤泥腔一端连接有驱动电机，另一端螺接有出泥口模具，挤泥腔上端成型有进料口，出泥口模具一端成型有与挤泥腔相配合的法兰板，另一端成型有水平设置的扁平状出泥口，扁平状出泥口上成型有上下交错排布的两排出泥孔，扁平状出泥口下方设有传送机构，传送机构包括有架设在机架上的多个传送辊和环绕多个传送辊的传送带，传送带两侧成型有围裙边。本实用新型的磨料挤压成型装置，结构简单，操作方便，磨料泥条挤压成型有自动摆放整齐，提高了产品质量，提高了生产效率。



CN 211074830 U

1.一种磨料挤压成型装置,其包括有固定在机架上的水平设置的挤泥腔,所述挤泥腔内安装有挤泥螺旋杆,所述挤泥腔一端连接有驱动电机,另一端螺接有出泥口模具,所述挤泥腔上端成型有进料口,其特征在于:所述出泥口模具一端成型有与挤泥腔相配合的法兰板,另一端成型有水平设置的扁平状出泥口,所述扁平状出泥口上成型有上下交错排布的两排出泥孔,所述扁平状出泥口下方设有传送机构,所述传送机构包括有架设在机架上的多个传送辊和环绕多个所述传送辊的传送带,所述传送带两侧成型有围裙边。

2.根据权利要求1所述的一种磨料挤压成型装置,其特征在于:所述扁平状出泥口下端固定有圆弧形导料板,所述圆弧形导料板最下端与传送带之间留有间隔。

3.根据权利要求1所述的一种磨料挤压成型装置,其特征在于:所述挤泥螺旋杆靠近驱动电机一端的中心轴延伸出挤泥腔,且延伸端通过联轴器连接驱动电机。

4.根据权利要求1所述的一种磨料挤压成型装置,其特征在于:一所述传送辊一端连接有传动电机。

5.根据权利要求1所述的一种磨料挤压成型装置,其特征在于:两所述围裙边之间的间距大小大于扁平状出泥口的宽度大小。

6.根据权利要求1所述的一种磨料挤压成型装置,其特征在于:所述扁平状出泥口上端开设有沿其宽度方向延伸的通槽,所述通槽内卡嵌有切刀片。

一种磨料挤压成型装置

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及磨料加工技术领域，特别涉及一种磨料挤压成型装置。

背景技术：

[0002] 磨料生产成型的过程，包括挤泥、切料、烧结等，现有技术中磨料切割多采用工人将挤压成型泥条摆放整齐后，再用刀具对泥条多次倾斜切断下料，摆放料条时，容易造成料条变形变形，磨料规格统一一致不能保证，严重影响产品质量，且生产效率低。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型提供了一种磨料挤压成型装置，解决了现有技术中摆放容易变形，影响产品质量，生产效率低的问题。

[0004] 本实用新型的技术解决措施如下：一种磨料挤压成型装置，其包括有固定在机架上的水平设置的挤泥腔，所述挤泥腔内安装有挤泥螺旋杆，所述挤泥腔一端连接有驱动电机，另一端螺接有出泥口模具，所述挤泥腔上端成型有进料口，所述出泥口模具一端成型有与挤泥腔相配合的法兰板，另一端成型有水平设置的扁平状出泥口，所述扁平状出泥口上成型有上下交错排布的两排出泥孔，所述扁平状出泥口下方设有传送机构，所述传送机构包括有架设在机架上的多个传送辊和环绕多个所述传送辊的传送带，所述传送带两侧成型有围裙边。

[0005] 作为优选，所述扁平状出泥口下端固定有圆弧形导料板，所述圆弧形导料板最下端与传送带之间留有间隔。圆弧形导料板引导磨料泥条下料，保证磨料泥条下料后排列整齐。

[0006] 作为优选，所述挤泥螺旋杆靠近驱动电机一端的中心轴延伸出挤泥腔，且延伸端通过联轴器连接驱动电机。

[0007] 作为优选，一所述传送辊一端连接有传动电机。

[0008] 作为优选，两所述围裙边之间的间距大小大于扁平状出泥口的宽度大小。用于承接磨料泥条的托板卡嵌在两围裙边之间，保证所有磨料泥条下料至托板上。

[0009] 作为优选，所述扁平状出泥口上端开设有沿其宽度方向延伸的通槽，所述通槽内卡嵌有切刀片。

[0010] 本实用新型的有益效果在于：本实用新型的磨料挤压成型装置，通过挤泥螺旋杆将磨料泥条从扁平状出泥口的两排出泥孔挤出，并通过圆弧形导料板导料整齐的传送至托板上，托板在传动带作用下向前输送，达到长度要求后，工人通过下压切刀片切断磨料泥条，排列整齐的磨料泥条可直接通过托板进行下一步的切料加工，结构简单，操作方便，磨料泥条挤压成型有自动摆放整齐，提高了产品质量，提高了生产效率。

附图说明：

[0011] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0012] 图中:1、机架;2、挤泥腔;3、驱动电机;4、进料口;5、法兰板;6、扁平状出泥口;6-1、切刀片;7、出泥孔;8、传送辊;9、传送带;9-1、围裙边;10、圆弧形导料板。

具体实施方式:

[0013] 结合附图1对本实用新型的一种磨料挤压成型装置,做进一步说明。

[0014] 本实用新型的一种磨料挤压成型装置,其包括有固定在机架1上的水平设置的挤泥腔2,挤泥腔2内安装有挤泥螺旋杆,挤泥腔2一端连接有驱动电机3,另一端螺接有出泥口模具,挤泥腔2上端成型有进料口4,出泥口模具一端成型有与挤泥腔2相配合的法兰板5,另一端成型有水平设置的扁平状出泥口6,扁平状出泥口6上成型有上下交错排布的两排出泥孔7,扁平状出泥口6下方设有传送机构,传送机构包括有架设在机架1上的多个传送辊8和环绕多个传送辊8的传送带9,传送带9两侧成型有围裙边9-1。

[0015] 进一步的,扁平状出泥口6下端固定有圆弧形导料板10,圆弧形导料板10最下端与传送带9之间留有间隔。

[0016] 进一步的,挤泥螺旋杆靠近驱动电机3一端的中心轴延伸出挤泥腔2,且延伸端通过联轴器连接驱动电机3。

[0017] 进一步的,一传送辊8一端连接有传动电机。

[0018] 进一步的,两围裙边9-1之间的间距大小大于扁平状出泥口6的宽度大小。

[0019] 进一步的,扁平状出泥口6上端开设有沿其宽度方向延伸的通槽,所述通槽内卡嵌有切刀片6-1。

[0020] 本实用新型的工作原理是:使用时,在传送带9上摆放多个用于承接磨料泥条的托板,托板卡嵌在两围裙边9-1之间,启动驱动电机9,通过挤泥螺旋杆将磨料泥条从扁平状出泥口6的两排出泥孔7挤出,重力作用下,磨料泥条通过圆弧形导料板10整齐的传送至托板上,托板在传动带9作用下向前输送,达到长度要求后,工人通过下压切刀片切断磨料泥条,排列整齐的磨料泥条可直接通过托板进行下一步的切料加工。

[0021] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,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,都应当属于本实用新型保护的范围。

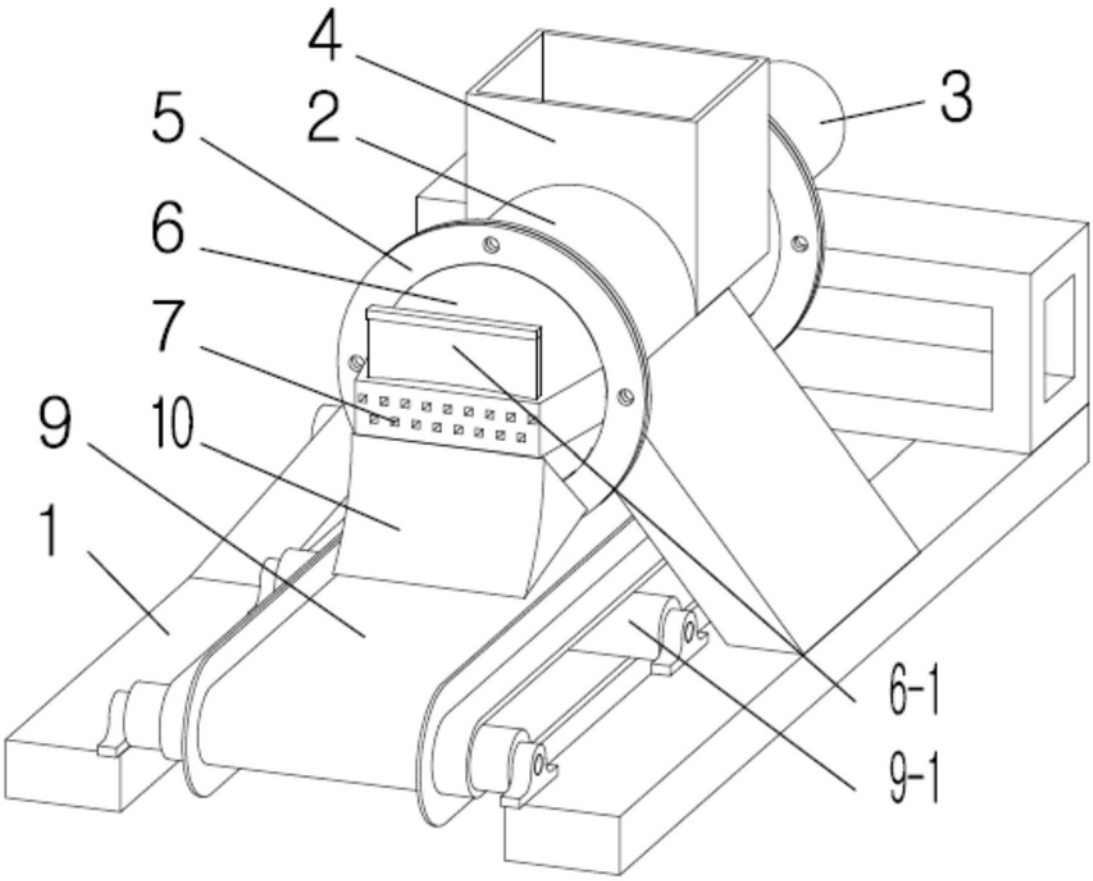


图1