(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105216260 A
(43)申请公布日 2016.01.06

(21)申请号 201410308119.5

(22)申请日 2014.07.01

(71)申请人 苏州清丰兴业塑胶有限公司
地址 215100 江苏省苏州市相城区北桥镇凤北公路未来大道口

(72)发明人 陈勇铮

(74)专利代理机构 南京苏科专利代理有限责任公司 32102
代理人 陆明耀 姚姣阳

(51)Int.Cl.
B29C 47/10(2006.01)

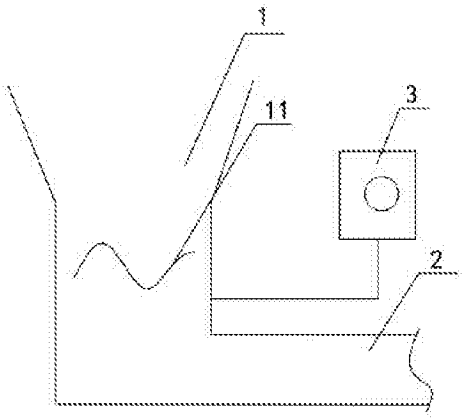
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

色母料用挤出机

(57)摘要

本发明揭示了色母料用挤出机，包括进料筒、与进料筒出口端连接的挤出段，所述挤出段内设置有螺杆，所述进料筒内设置有搅拌杆，所述挤出机还包括一用于控制搅拌杆运作的控制开关，所述控制开关连接于搅拌杆的搅拌通路上。本发明突出效果为：通过加装用于单独控制搅拌杆的控制开关，可以对搅拌开关进行单独控制，当需要对物料进行压料时，先对搅拌杆进行停止运转，从而保证了操作人员的安全。



CN 105216260 A

1. 色母料用挤出机，包括进料筒、与进料筒出口端连接的挤出段，其特征在于，所述挤出段内设置有螺杆，所述进料筒内设置有搅拌杆，所述挤出机还包括一用于控制搅拌杆运作的控制开关，所述控制开关连接于搅拌杆的搅拌通路上。

2. 如权利要求 1 所述的色母料用挤出机，其特征在于，所述挤出机的驱动装置为电机。

3. 如权利要求 1 所述的色母料用挤出机，其特征在于，所述控制开关为按钮式或触控式。

色母料用挤出机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种色母料用挤出机，属于机械技术领域。

背景技术

[0002] 色母粒在制作过程中，需要先将 EVA 和一些助剂进行混合形成胶状物质，之后将胶料投入到挤出机中进行挤出成型。操作人员将物料投入到现有的挤出机物料筒时，由于物料本身粘性较大，同时，有些物料质轻，很难通过挤出螺杆很好的进行传输挤出，常常会由于物料不能很好的下料而使得挤出效率低下。操作人员需要对进料通内的物料进行人工的压料，但由于此时挤出机一直在工作中，人工压料容易产生不必要的危险。

发明内容

[0003] 鉴于上述现有技术存在的缺陷，本发明的目的是提出一种在色母料制备中用的挤出机。

[0004] 本发明的目的，将通过以下技术方案得以实现：

色母料用挤出机，包括进料筒、与进料筒出口端连接的挤出段，所述挤出段内设置有螺杆，所述进料筒内设置有搅拌杆，所述挤出机还包括一用于控制搅拌杆运作的控制开关，所述控制开关连接于搅拌杆的搅拌通路上。

[0005] 优选地，所述挤出机的驱动装置为电机。

[0006] 优选地，所述控制开关为按钮式或触控式。

[0007] 本发明突出效果为：通过加装用于单独控制搅拌杆的控制开关，可以对搅拌开关进行单独控制，当需要对物料进行压料时，先对搅拌杆进行停止运转，从而保证了操作人员的安全。

[0008] 以下便结合实施例附图，对本发明的具体实施方式作进一步的详述，以使本发明技术方案更易于理解、掌握。

附图说明

[0009] 图 1 是本发明的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 如图 1 所示，本发明提供了一种色母料用挤出机，包括进料筒 1、与进料筒 1 出口端连接的挤出段 2，所述挤出段 2 内设置有螺杆(图中未表示)，所述进料筒 1 内设置有搅拌杆 11，所述挤出机还包括一用于控制搅拌杆 11 运作的控制开关 3，所述控制开关 3 连接于搅拌杆 11 的搅拌通路上。所述挤出机通过电机驱动其工作。所述控制开关 3 为按钮式或触控式。本发明其他工作组件与现有技术中的挤出机一致，在此不再赘述。

[0011] 以下简述下本发明的工作过程：

首先，将物料投入到进料筒 1 中，通过进料筒 1 中的搅拌杆 11 进行物料的搅拌，通过挤

出段 2 中的螺杆转动进行物料的进一步挤压输送，从而到达所需的位置进行挤出。当物料质轻且粘性较大时，往往容易在进料筒的搅拌杆上方不易下料，同时也会粘结于搅拌杆上，启动控制开关 3，关闭搅拌杆，对物料施压，以更好的进入挤出段。施压过后，重新启动控制开关 3，搅拌杆再次工作以完成整个流程。由于在人工施压的过程中，搅拌杆已经停止工作，所以不用担心对操作人员造成不必要的危险，实用性高。

[0012] 本发明尚有多种实施方式，凡采用等同变换或者等效变换而形成的所有技术方案，均落在本发明的保护范围之内。

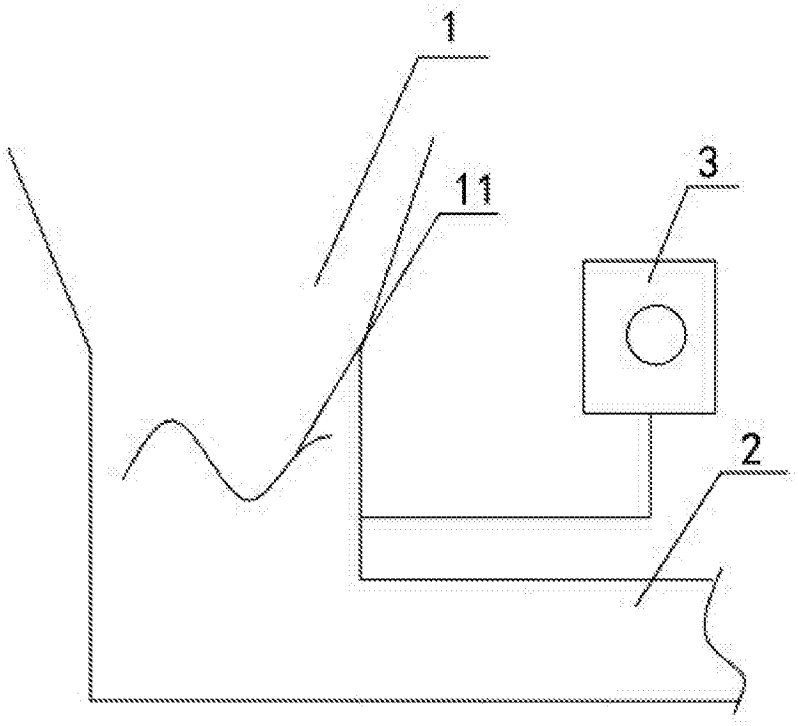


图 1