



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202608044 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 19

(21) 申请号 201220142724. 6

(22) 申请日 2012. 04. 06

(73) 专利权人 湖北钟格塑料管有限公司

地址 431900 湖北省荆门市钟祥市工业园区
西环路 10 号

(72) 发明人 郑成国 李雪峰

(74) 专利代理机构 广州市越秀区海心联合专
利代理事务所 (普通合伙)
44295

代理人 黄为

(51) Int. Cl.

B29C 53/20 (2006. 01)

B29L 23/00 (2006. 01)

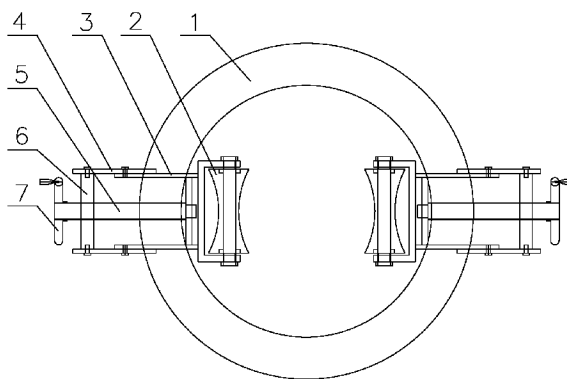
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种塑料管材在线校圆装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种塑料管材在线校圆装置,包括底座盘、滚轮、摆臂、固定架、丝杆、支杆和操作盘,所述底座盘两端分别对称设置有一固定架,在固定架上活动连接有一摆臂,在摆臂的前端安装一滚轮,在固定架上固定安装有一支杆,丝杆的一端穿过支杆与摆臂连接,另一端安装有操作盘。本实用新型结构简单,通过滚轮来调整塑料管材的圆整度,在不降低生产速度的情况下仍可确保管材的圆整度符合要求,使塑料管材的生产速度不受管材圆整度调整的影响,从而提高了生产效率。



1. 一种塑料管材在线校圆装置,包括底座盘、滚轮、摆臂、固定架、丝杆、支杆和操作盘,其特征在于:所述底座盘两端分别对称设置有一固定架,在固定架上活动连接有一摆臂,在摆臂的前端安装一滚轮,在固定架上固定安装有一支杆,丝杆的一端穿过支杆与摆臂连接,另一端安装有操作盘。

一种塑料管材在线校圆装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种校圆装置,更具体地说,尤其涉及一种塑料管材在线校圆装置。

背景技术

[0002] 目前,塑料管材的生产过程是先由管材挤出机中挤出塑料管材,然后将挤出的塑料管材通入设有塑料管材冷却定型装置的真空箱中进行冷却定型。但是由于从挤出机中挤出的塑料管材温度较高,在进入冷却定型装置进行冷却定型时,若发生冷却不均匀的现象,从冷却定型装置中出来的塑料管材的管型就会变形,塑料管材的圆整度就会不符合要求,只能通过降低整个生产线的生产速度,增加塑料管材在冷却定型装置中的冷却时间,以此降低塑料管材发生变形的现象,但这样就大大的降低了生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对上述现有技术的不足,提供一种塑料管材在线校圆装置,该装置能在塑料管材因冷却不均匀产生变形时,修正塑料管材的圆整度且不影响管材的生产效率。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型所提供的塑料管材在线校圆装置,包括底座盘、滚轮、摆臂、固定架、丝杆、支杆和操作盘,所述底座盘两端分别对称设置有一固定架,在固定架上活动连接有一摆臂,在摆臂的前端安装一滚轮,在固定架上固定安装有一支杆,丝杆的一端穿过支杆与摆臂连接,另一端安装有操作盘。

[0005] 本实用新型通过滚轮来调整塑料管材的圆整度,在不降低生产速度的情况下仍可确保管材的圆整度符合要求,使塑料管材的生产速度不受管材圆整度调整的影响,从而提高了生产效率。

附图说明

[0006] 图 1 是本实用新型塑料管材在线校圆装置的主视图;

[0007] 图 2 是本实用新型塑料管材在线校圆装置的俯视图。

[0008] 图中:1-底座盘;2-滚轮;3-摆臂;4-固定架;5-丝杆;6-支杆;7-操作盘。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图中的实施例对本实用新型作进一步的详细说明,但并不构成对本实用新型的任何限制。

[0010] 参阅图 1 和图 2 所示,本实用新型塑料管材在线校圆装置,包括底座盘 1、滚轮 2、摆臂 3、固定架 4、丝杆 5、支杆 6 和操作盘 7,在底座盘 1 两端分别对称设置有一固定架 4,在固定架 4 上活动连接有一摆臂 3,在摆臂 3 的前端安装一滚轮 2。在固定架 4 上固定安装有一支杆 6,丝杆 5 的一端穿过支杆 6 与摆臂 3 连接,另一端安装有操作盘 7。

[0011] 本实用新型的工作原理为,通过转动操作盘 7 带动丝杆 5 调节两摆臂 3 的打开程度,以此控制两滚轮 2 之间的间距,使两滚轮 2 之间的间距与生产的塑料管材的外径相符,经冷却定型后的塑料管材在穿过两滚轮 2 时,两滚轮 2 就会对塑料管材的圆整度进行修整,使塑料管材的圆整度符合要求。

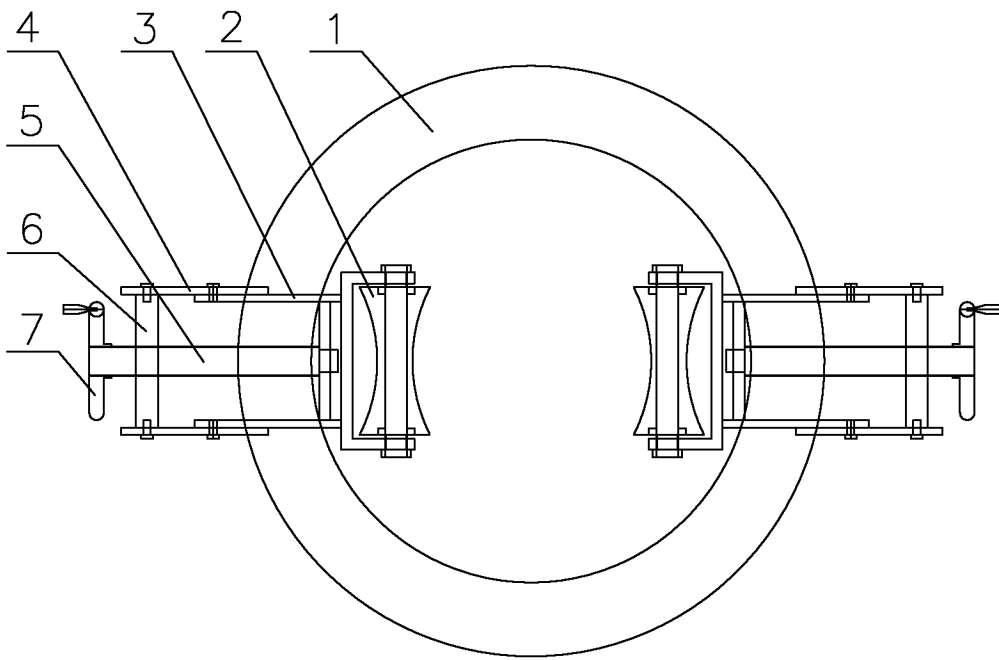


图 1

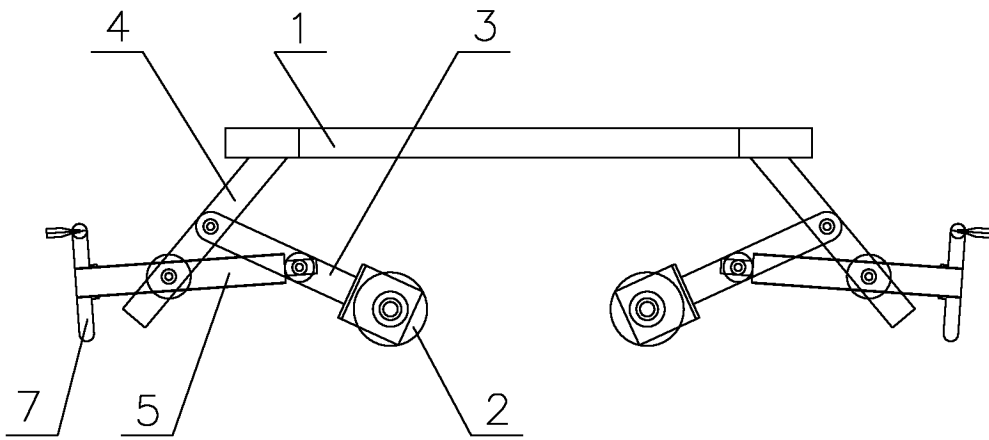


图 2