(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 203371765 U
(45)授权公告日 2014.01.01

(21)申请号 201320408796.5

(22)申请日 2013.07.10

(73)专利权人 山东通佳机械有限公司
地址 272000 山东省济宁市高新区 327 国道 96 号

(72)发明人 张建群 沙燕 李勇

(51)Int.Cl.
B29C 47/06(2006.01)
B29C 47/56(2006.01)
B29L 23/00(2006.01)

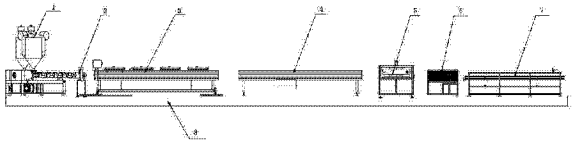
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

三层共挤塑料管材生产设备

(57)摘要

三层共挤塑料管材生产设备，由单螺杆挤出机、螺旋式共挤模、喷淋真空定型箱、冷却装置、履带牵引机、管材切割机、管材分检架、底座组成，其特征在于底座的一端设置单螺杆挤出机，底座的另一端设置管材分检架，喷淋真空定型箱通过螺旋式共挤模与单螺杆挤出机相连接，管材分检架的内侧设置管材切割机，管材切割机的前端设置履带牵引机，履带牵引机的前端设置冷却装置，本实用新型的有益效果是三层共挤塑料管材生产设备设置了三台挤出机，作业效率高，适应范围广，生产成本较低，生产的产品规格齐全。



CN 203371765 U

1. 三层共挤塑料管材生产设备，由单螺杆挤出机（1）、螺旋式共挤模（2）、喷淋真空定型箱（3）、冷却装置（4）、履带牵引机（5）、管材切割机（6）、管材分检架（7）、底座（8）组成，其特征在于底座（8）的一端设置单螺杆挤出机（1），底座（8）的另一端设置管材分检架（7），喷淋真空定型箱（3）通过螺旋式共挤模（2）与单螺杆挤出机（1）相连接，管材分检架（7）的内侧设置管材切割机（6），管材切割机（6）的前端设置履带牵引机（5），履带牵引机（5）的前端设置冷却装置（4）。

2. 根据权利要求 1 所述的三层共挤塑料管材生产设备，其特征在于单螺杆挤出机（1）至少设置 3 台，单螺杆挤出机（1）采用并联的方式设置。

三层共挤塑料管材生产设备

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械技术领域，更具体地说是一种三层共挤塑料管材生产设备。

背景技术

[0002] 目前，塑料管材已越来越多地应用到生产、生活的各个领域，塑料管材的生产多采用挤出设备，现有技术的挤出设备多设置为单台挤出机，单台挤出机作业效率低，且只适合生产单层塑料管材，设备适应范围小，产品品种单一，生产成本较高。

发明内容

[0003] 为了解决上述问题，本实用新型提供了一种设置三台挤出机、作业效率高、适应范围广、生产成本较低的三层共挤塑料管材生产设备，本实用新型的技术方案为：所述的三层共挤塑料管材生产设备由单螺杆挤出机、螺旋式共挤模、喷淋真空定型箱、冷却装置、履带牵引机、管材切割机、管材分检架、底座组成，其特征在于底座的一端设置单螺杆挤出机，底座的另一端设置管材分检架，喷淋真空定型箱通过螺旋式共挤模与单螺杆挤出机相连接，管材分检架的内侧设置管材切割机，管材切割机的前端设置履带牵引机，履带牵引机的前端设置冷却装置。

[0004] 本实用新型所述的单螺杆挤出机，其特征在于单螺杆挤出机至少设置 3 台，单螺杆挤出机采用并联的方式设置。

[0005] 使用时，将原料和色母料经过混合干燥后，通过单螺杆挤出机挤出，在螺旋式共挤模具中汇合，使中间增强层短玻璃纤维按一定规则排列，并与内外层有机融合为一个整体，达到增强作用，然后，再经过喷淋真空定型箱定径并冷却，再经过履带牵引机牵引到管材切割机切割，经管材分检架分检，即完成作业。

[0006] 本实用新型的有益效果是三层共挤塑料管材生产设备设置了三台挤出机，作业效率高，适应范围广，生产成本较低，生产的产品规格齐全。

附图说明

[0007] 附图 1 是本实用新型的结构示意图；附图 1 中：

[0008] 1. 单螺杆挤出机，2. 螺旋式共挤模，3. 喷淋真空定型箱，4. 冷却装置，5. 履带牵引机，6. 管材切割机，7. 管材分检架，8. 底座。

具体实施方式

[0009] 结合附图 1 对本实用新型进一步详细描述，以便公众更好地掌握本实用新型的实施方法，本实用新型具体的实施方案为：所述的三层共挤塑料管材生产设备由单螺杆挤出机 1、螺旋式共挤模 2、喷淋真空定型箱 3、冷却装置 4、履带牵引机 5、管材切割机 6、管材分检架 7、底座 8 组成，其特征在于底座 8 的一端设置单螺杆挤出机 1，底座 8 的另一端设置管材分检架 7，喷淋真空定型箱 3 通过螺旋式共挤模 2 与单螺杆挤出机 1 相连接，管材分检架

7 的内侧设置管材切割机 6，管材切割机 6 的前端设置履带牵引机 5，履带牵引机 5 的前端设置冷却装置 4。

[0010] 本实用新型所述的单螺杆挤出机 1，其特征在于单螺杆挤出机 1 至少设置 3 台，单螺杆挤出机 1 采用并联的方式设置。

[0011] 使用时，将原料和色母料经过混合干燥后，通过单螺杆挤出机 1 挤出，在螺旋式共挤模 2 具中汇合，使中间增强层短玻璃纤维按一定规则排列，并与内外层有机融合为一个整体，达到增强作用，然后，再经过喷淋真空定型箱 3 定径并冷却，再经过履带牵引机 5 牵引到管材切割机 6 切割，经管材分检架 7 分检，即完成作业。

[0012] 本实用新型的有益效果是三层共挤塑料管材生产设备设置了三台挤出机，作业效率高，适应范围广，生产成本较低，生产的产品规格齐全。

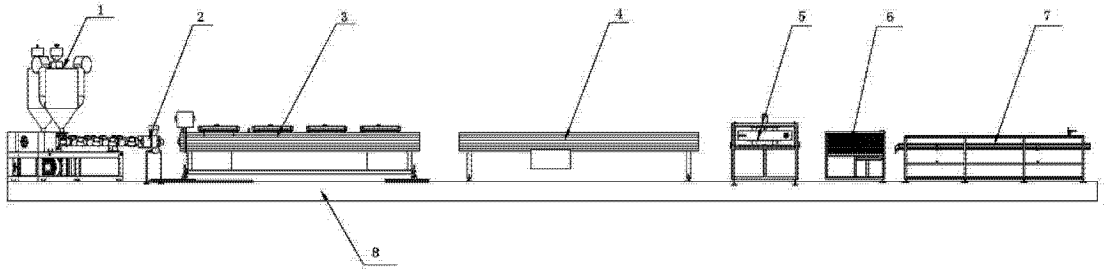


图 1